



テキスタイルインクカタログ

Non-Phthalate フタル酸フリー

Ver.2020/2021(Rev20201101)

Product Index

すべての UnionInk 製品はフタル酸を使用していません。

シリーズ名	旧名	推奨生地	インクの特長	P
JPXO/JPQM	新製品	C*	これまでの Union Ink に無いビビッドな蛍光色を中心に 10 色をラインナップ 柔らかな仕上がりの特長のソフトプラスチゾルインク	1
SX - シリコン	SILC	P	Low ブリード性能がアップした SILC 上位互換製品 在庫終了次第 Zodiac ブランド Libra リブラ - シリコンシリーズで供給します PVC フリー 超伸縮性シリコンインク Pantone カラー対応	3
ATHP	POLY	P	Low ブリード ポリホワイト & ポリカラープラスチゾルインク 最高の耐ブリード性/隠蔽力、良好な伸縮性、40 色以上のスタンダードカラー	5
PLHE	PLHT	C-P	コットン(綿)/ポリ混紡生地用 Low ブリードホワイト & アンダーベース	7
MIXE	MIXO	C	最高の隠蔽力 19 色で Pantone カラー 5 万色に対応するプラスチゾルインク 濃色生地への鮮やかな発色、WetOnWet 印刷対応(高メッシュ推奨)	9
PADE	PADM	C	最高の隠蔽力 50 色以上のスタンダードカラーと 4 種のホワイト 濃色生地への鮮やかな発色のマックスオベークプラスチゾルインク	11
PLUE	PLUS	C	50 色以上のスタンダードカラー 柔らかな仕上がりの特長 自動機印刷/手刷り印刷におすすめのウルトラソフトプラスチゾルインク	13
PRPE	PRPL	C	4 色分解用プロセスプラスチゾル 最高級の原料を使用した素晴らしい透明度 高純度で再現性に優れた顔料、水性インクと変わらない柔らかな仕上がり	15
DSPP	DSPP	C	発色の良い柔らかな仕上がりの特長の水性抜染インク 単独のホワイト、アンダーベースに最適 プラスチゾル WetOnWet 印刷可能	17
DSPCH-E	DSPCH	C	水性抜染/着抜/プラスチゾル抜染転換インク 抜染&着抜 プラスチゾルを抜染インクにする転換する添加剤	19
PATE	PATH	N	ナイロン用 高隠蔽 伸縮プラスチゾルインク 50 色以上のスタンダードカラー 良好な伸縮性 スポーツウェアやナイロンジャケットに最適	21
NYBE	NYBD	N	ナイロンボンド(撥水/耐水ナイロン用添加剤) 弱撥水〜撥水生地に対応 添加量: 10 ~ 15% 乾燥温度 140 ~ 149°C	23
UNSE	UNST	N	ナイロン用 伸縮プラスチゾルインク 良好な伸縮性のホワイト & 伸縮性を付加できるクリアベース	25
ATHS	—	N	ナイロン用 アスレチックプラスチゾルインク アスレチックユニフォーム/スポーツバッグ等の生地に対応	27
3DSE	3DSQ	C*	立体ハイデンシティプラスチゾルインク 鋭いエッジとシャープな印刷が特長 好きなカラーにクリアベースを添加する事で立体印刷を可能にします	29
PLPE	PLPF	C*	発泡パフプラスチゾルインク 全方位に膨らむ立体感 強い耐摩擦性と高隠蔽力 好きなカラーインクに PLPE クリアを添加する事で発泡印刷を可能にします	31
NPSU	PLSE	C	スエード調プラスチゾル 毛羽立った質感 本物のスエードのような仕上がり 推奨の好きなカラーインクに添加する事でスエード調印刷を可能にします	33
PAGE	PAGL	C*	PAGE-M: メタリックシマー 強い輝きで柔軟性と良好な伸縮性 PAGE-S/-K: ラメグリッター 多色パール効果で美しい輝き	35
REFE	REFL	C	反射フラッシュバックプラスチゾルインク 使いやすい 1 液インク 数百万個の反射粒子を含み夜間や暗い場所でスポットライトなどの光に反射します	37
PLFX-E	PLFX	C*	高光沢グロスジェルクリア キラリと輝く光沢が特長 オーバーコートに使うと耐摩擦性が格段に UP	39
FOIL-E	FOIL	C*	多くのホイル箔にご利用頂けるホイル箔用接着剤(糊) 水性タイプの接着剤に比べ、目詰まりが無く効率の良い作業が可能です	41
Machines	—	—	スクリーン印刷に使用する手刷り機、自動機、仮乾燥機、コンベア乾燥機	付録
PTHF 廃番	MACH	C	ユニマッチカラーマッチングプラスチゾルインク	—
PFTR 在庫限り	—	C	プラスチゾルトナー	—

※推奨生地: C コットン(綿)、C-P コットン(綿)/ポリ混紡、P ポリエステル、N ナイロン、* アンダーベースを印刷した各種生地

※【在庫限り】商品は在庫限りで廃番となる商品です。お取扱い状況につきましてはお問い合わせください。

※【廃番】商品は廃番となり、お取扱いを終了した商品です。

※シリーズ名 - 品番 品名がグレーアウトになっている商品は廃番や非在庫商品です。

安全性について

UnionInk 社製品は UnionInk 社内試験設備及び毎年 Bureau Veritas などの第三者分析研究所で検査をしています。

詳しい安全性については各 SDS(安全データシート)、コンプライアンス資料をご覧ください。

免責事項

本書に記載の情報は発行日時時点の PolyOne/UnionInk/ 吉川化工株式会社の情報及び知見に基づき作成しています。

本書は特性、安全な取扱い、使用、加工処理、保管の指針のみを目的としたものであり品質仕様を保証するものではありません。

JPXO/JPQM

ビビッドな発色のソフトプラスチゾル

PolyOne™

Specialty Inks



テクニカルデータシート

推奨生地	C: コットン (綿) ※濃色生地: アンダーホワイト推奨
乾燥温度	160°C
隠蔽力	中
仮乾燥後の タック	メッシュ数の増加に伴い減少
推奨印刷手順	プリント→仮乾燥→プリント→完全乾燥 プリントは2ストロークを推奨 隠蔽力と発色を最大限に引き出せます
スキージ硬度	70°
乳剤	耐溶剤性乳剤 / カピラリーフィルム
スクリーン	86 ~ 305 メッシュ (印刷デザインにより異なる)
洗浄	プラスチゾル専用スクリーンウォッシュ ミネラルスピリット、5500 シンナー
保存方法	18 ~ 35°C 高温多湿 / 直射日光を避け密閉して保管



製品概要

- ・ビビッドで柔らかな仕上がりの特長のソフトプラスチゾル
- ・蛍光色を中心に 10 色をラインナップ
- ・自動機 / 手刷りどちらの印刷にもおすすめ

使用用途

- ・コットン (綿) / 淡色生地用プラスチゾルインク

ご使用方法

▼ご使用前に

- ・インクを充分攪拌してご使用ください

▼テクニカルアドバイス

- ・テンション 25N (約 2.5kgf) 以上のスクリーンを推奨
- ・上記より低いテンションのスクリーンを使用する場合は、状況に応じてオフコンタクトを調整してください
- ・70° 以上のシャープなスキージをご使用することを推奨

添加剤

(インク重量比に対して記載の「%」を添加します)

▼希釈剤「PLRE-9000 Reducer/Detackifier」

- ・インク粘度を確かめ、必要であれば 1 ~ 5% 加えてください
希釈剤を加えると隠蔽力 / 密着力 / その他性能が低下します

▼ナイロンボンド「NYBE-9120 EF Catalyst」

- ・撥水ナイロン生地の場合、5 ~ 15% 加えてください
- ・添加するとポットライフ (8 ~ 12 時間) が発生します
10% 添加: 最高 12 時間、15% 添加: 最高 8 時間
- ・湿気によりゲル化が促進されます
ポットライフ以内でも早めに使い切ってください
- ・乾燥温度は 140 ~ 149°C を超えないようにしてください

※注意: ミネラルスピリットは添加できません

WEB サイト

(動画 / 印刷見本は QR コードからアクセス)

吉川化工 WEB JPXO/JPQM





JPXO-401
SCARLET



JPXO-403
F-PINK(蛍光色)



JPXO-405
BLAZE RED



JPXO-701
GRASS GREEN



JPXO-705
LIME GREEN



JPQM-2007
SATURN
YELLOW(蛍光色)



JPQM-3007
BLAZE
ORANGE(蛍光色)



JPQM-4016
ROCKET
RED(蛍光色)



JPQM-4017
NEON
RED(蛍光色)



JPQM-4022
NEON
PINK(蛍光色)

※全てのカラー見本は実際のインクカラーと若干異なります

シリーズ - 品番 - 品名

カラー Colors	カラー Colors
JPXO-401 SCARLET	JPQM-2007 SATURN YELLOW(蛍光色)
JPXO-403 FLUORESCENT PINK(蛍光色)	JPQM-3007 BLAZE ORANGE(蛍光色)
JPXO-405 BLAZE RED	JPQM-4016 ROCKET RED(蛍光色)
JPXO-701 GRASS GREEN	JPQM-4017 NEON RED(蛍光色)
JPXO-705 LIME GREEN	JPQM-4022 NEON PINK(蛍光色)

ご注意

- ・高温多湿 / 直射日光を避け蓋を閉めて保管してください
 - ・保管上 インクが固くなる事や分離する場合がありますので、必ず攪拌してからご使用ください
 - ・高温状態になったインクや添加剤を入れたインクは元の容器に戻さず別の容器に入れ密閉して保管 または廃棄してください
 - ・常温でインクは硬化しません 硬化後のインクはアイロンやドライクリーニングには適しません
 - ・特定の生地 / 素材にインクが適しているかどうか、密着、クロック（割れ）、隠蔽性、洗濯性、その他の特性について、必ず生産前に常にテストして、要求仕様に耐えられるかご確認ください
 - ・身体 / 衣類 / その他の物へ、インク / 添加剤 / シンナーが付着しないようご注意ください
- 使用中は充分な換気と防護眼鏡 / 防護手袋の装着を推奨します 詳しい注意事項は SDS(安全データシート) をご覧ください

SX- シリコン

超伸縮 Low ブリッド PVC フリー

PolyOne™

Specialty Inks



テクニカルデータシート

推奨生地	P: ポリエステル / 淡色・濃色生地
乾燥温度	127 ~ 135°C カタリスト (硬化剤) の添加必須 135°Cを超えても乾燥可能 熱プレス機での乾燥可能
仮乾燥	49°C以上のパレット 6 ~ 10 秒以下
隠蔽力	最高
推奨印刷手順	プリント→仮乾燥→プリント→完全乾燥 プリントは2ストロークを推奨 隠蔽力と発色を最大限に引き出せます
スキージ硬度	70°
乳剤	耐溶剤性乳剤 / カピラリーフィルム
スクリーン	86 ~ 255 メッシュ (印刷デザインにより異なる)
洗浄	プラスチック専用スクリーンウォッシュ ミネラルスピリット、5500 シンナー
保存方法	18 ~ 35°C 高温多湿 / 直射日光を避け密閉して保管

製品概要

- ・ SILC 完全上位互換製品
- ・ 在庫終了次第 Zodiac ブランド
Libra リブラ - シリコンシリーズでの供給を予定
- ・ 最新のシリコンポリマーをベースにシリコンのメリットを最大限引き出すように設計開発
- ・ 機能性インナーウェア、伸び縮みする滑らかなポリエステル生地に最適
- ・ 耐ブリッド性と高隠蔽力、鮮やかな発色のマット仕上げ
- ・ しなやかな肌触りと超伸縮性が特長
- ・ 洗濯耐性、海水 / 塩素耐性、アイロンへの耐性
- ・ PC 顔料とクリアインクで Pantone カラーを再現
WEB サイト「IMS」から無料で誰でも配合をダウンロードできます

使用用途

- ・ 伸び縮み (ストレッチ) するポリエステル生地
- ・ 機能性ウェア、機能性インナー、昇華染め生地、ウェットスーツ、水着などのスポーツウェア
- ・ 生地によりアンダーベースバリアブラックが必要な場合があります

ご使用方法

▼ご使用前に

- ・ インク重量比に対して記載の「%」を添加してください

▼「RFU」(レディ・フォー・ユース) インクの使い方

1. 「RFU」インクを充分攪拌します
2. 「1.」のインクに「SX0515 SILEXTREME Catalyst カタリスト」(硬化剤) を 2 ~ 5% 混合して使用します

【対象インク】

- ・ SX8090 SILEXTREME RFU Black
- ・ SX9062 SILEXTREME White RFU

▼カラーインクの使い方

1. クリアインクと PC 顔料またはトナーを充分攪拌します
2. 「1.」のインクに「SX0515 SILEXTREME Catalyst カタリスト」(硬化剤) を 2 ~ 5% 混合して使用します

※クリアインクには通常「SX0207 SILEXTREME MatteMixing Base」を使用しますが、デザインや特性により他のクリアインクもご使用頂けます

※クリアインクに対し、PC 顔料は 35% まで添加できます

※クリアインクに対し、トナーは 45% まで添加できます

※ PC 顔料やトナーを混ぜたインク (硬化剤非含有) は、1 週間以内に使用してください

※ Pantone カラーを調色する場合は UnionInk/PolyOne が WEB で提供している「IMS(Zodiac Libra)」をご覧ください

※「IMS」の詳しい使用方法については吉川化工へお問い合わせください



ご使用方法

▼ご使用前に

- ・インク重量比に対して記載の「%」を添加してください

▼アンダーベースバリアブラックの使い方

- ・ブリード（昇華 / 染料移行）のバリアとして使用します
昇華生地への印刷にはバリアブラックの使用を推奨します

1. 「SX0997 SILEXTREME Barrier Black (part B)」を 20%
「SX0996 SILEXTREME Barrier Clear (part A)」を 80%
の割合で混合します
2. 「1.」のインクに「SX0515 SILEXTREME Catalyst」(硬化剤)
を 2～5% 混合して使用します

▼クリアインクの使い方

- ・デザインの加飾や耐摩擦性を向上させるオーバーコートクリアとして最適です

1. クリアインクを充分攪拌します
 2. 「1.」のインクに「SX0515 SILEXTREME Catalyst カタリスト」
(硬化剤) を 2～5% 混合して使用します
- ・厚膜 / 立体印刷には「SX0407 SILEXTREME Matte HDBase」(ハイデンシティ) が適しています
 - ・光沢印刷には「SX0308 SILEXTREME Clear Gloss Base」
(グロス) が適しています
 - ・つや消し印刷には「SX0307 SILEXTREME Matte ClearBase」
(マット) が適しています

▼推奨スクリーン (印刷デザインにより異なります)

- ・全般：86～255 メッシュ
- ・白生地への直接印刷：156～255 メッシュ
- ・アンダーベースホワイト / バリアブラック：110 メッシュ
- ・カラー印刷 (アンダーベースあり)：156～255 メッシュ
- ・オーバーコートクリア：156 メッシュ
- ・メタリックシマー：86 メッシュ

▼ Pantone 調色出来ない色

- ・SX6057 Silextreme Fluo Red を使用する Pantone 番号
- ・計 183 種 詳しくは WEB をご覧ください

添加剤

(インク重量比に対して記載の「%」を添加します)

▼ SX0514 SILEXTREME Viscosity Reducer (希釈剤)

- ・粘度調整が必要な場合は、各使い方の「2.」のインク (硬化剤を加えたインク) に対し 1～5% を混合してください

▼ SX0011 SILEXTREME Thickener (増粘剤)

- ・増粘が必要な場合は、「SX0515 SILEXTREME Catalyst」
(硬化剤) を加える前に、インクに対し 0.5～2% を混合してください

▼ SX0515 SILEXTREME Catalyst (硬化剤)

- ・印刷直前に各使い方「1.」のインクに対し 2～5% を必ず添加します
- ・添加するとポットライフが発生します 72 時間以内に使用してください

- ・印刷環境によりポットライフの時間は短くなります

- ・目詰まりや添加後の開封時間が長い場合：2%

- ・通常の使用：3%

- ・すぐに乾燥させたい場合：4～5%

▼ SX0516 SILEXTREME Retardant (硬化遅延剤)

- ・ポットライフの延長や目詰まりを解消する場合は「SX0515 SILEXTREME Catalyst」(硬化剤) を加える前のインクに対し 1～2% 混合してください
- ・室温が高温で硬化が早い場合は最大 3% まで加えられます
- ・ただし「SX0515 SILEXTREME Catalyst (硬化剤)」の添加量を 3% に減らしてください

※異なる添加剤を一度に全て添加しないでください

※1 つずつインクと混ぜてから添加してください

WEB サイト

(動画 / 印刷見本は QR コードからアクセス)

吉川化工 WEB SX- シリコン

Youtube- シリコン



シリーズ - 品番 - 品名

RFU インク	PC 顔料	PC 顔料
SX8090 SILEXTREME RFU Black	SX1018 Silextreme Fluo Magenta	SX6446 Silextreme Scarlet
SX9062 SILEXTREME White RFU	SX1038 Silextreme Fluo Violet	SX6447 Silextreme Red
ベース / クリアインク	SX1440 Silextreme Violet	SX8394 Silextreme Black
SX0207 SILEXTREME Matte Mixing Base(ミキシング)	SX2441 Silextreme Blue #1	SX9256 Silextreme Mixing White 3.5GL FILL
SX0307 SILEXTREME Matte Clear Base(マット)	SX2442 Silextreme Blue #2	SX0062 Silextreme Shimmer Silver Toner
SX0308 SILEXTREME Clear Gloss Base(グロス)	SX2443 Silextreme Marine	SX4063 Silextreme Shimmer Gold Toner
SX0407 SILEXTREME Matte HD Base(ハイデンシティ)	SX3443 Silextreme Green	SX4064 Silextreme RICH GOLD Metallic Toner
SX0410 SILEXTREME Clear Gel Part A	SX4043 Silextreme Fluo Lemon	添加剤
SX0411 SILEXTREME Clear Gel Part B	SX4449 Silextreme Yellow	SX0011 SILEXTREME Thickener(増粘剤)
SX0997 SILEXTREME Barrier Black (part B)	SX4460 Silextreme Yellow (RS)	SX0055 SILEXTREME Matt Additive(マット添加剤)
SX0996 SILEXTREME Barrier Clear (part A)	SX5100 Silextreme Orange	SX0514 SILEXTREME Viscosity Reducer(希釈剤)
—	SX6057 Silextreme Fluo Red (日本輸入不可の為取扱ございません)	SX0515 SILEXTREME Catalyst(硬化剤)
※ Shimmer/Gold Toner には必ず SX0407HDBase を使用してください		SX0516 SILEXTREME Retardant(硬化遅延剤)
※「シリーズ名 - 品番 品名」がグレーアウトの商品は、非在庫商品または廃番商品です		

ご注意

- ・高温多湿 / 直射日光を避け蓋を閉めて保管してください
- ・保管上 インクが固くなる事や分離する場合がありますので、必ず攪拌してからご使用ください
- ・高温状態になったインクや添加剤を入れたインクは元の容器に戻さず別の容器に入れ密閉して保管または廃棄
- ・防水 / 撥水生地の場合、密着力が低下します
- ・印刷作業中断時に SX0515 SILEXTREME Catalyst (硬化剤) を混ぜたインクをスクリーンの上に放置しないでください
- ・硫化 (サルファ) 染料、スズ化合物、硫黄、アミンを含む生地には使用できません 硬化不良を引き起こします
- ・プラスチックインク、水性インクを混ぜて使用する事や重ねて印刷することはできません 硬化不良を引き起こします
- ・常温でインクは硬化しません 硬化後のインクはドライクリーニングには適しません
- ・特定の生地 / 素材にインクが適しているかどうか、密着、クロック (割れ)、隠蔽性、洗濯性、その他の特性について、必ず生産前に常にテストして、要求仕様に耐えられるかご確認ください
- ・身体 / 衣類 / その他の物へ、インク / 添加剤 / シンナーが付着しないようご注意ください
- ・使用中は充分な換気と防護眼鏡 / 防護手袋の装着を推奨します 詳しい注意事項は SDS (安全データシート) をご覧ください

テクニカルデータシート

推奨生地	P: ポリエステル / 淡色・濃色生地
乾燥温度	ATHP-1060、ATHP-1550: 138 ~ 149°C 他 AHP シリーズ: 149 ~ 160°C
隠蔽力	最高
仮乾燥後の タック	メッシュ数の増加に伴い減少
推奨印刷手順	プリント→仮乾燥→プリント→完全乾燥 プリントは2ストロークを推奨 隠蔽力と発色を最大限に引き出せます
スキージ硬度	60 ~ 70°
乳剤	耐溶剤性乳剤 / カピラリーフィルム
スクリーン	62 ~ 156 メッシュ (印刷デザインにより異なる)
洗浄	プラスチック専用スクリーンウォッシュ ミネラルスピリット、5500 シンナー
保存方法	18 ~ 35°C 高温多湿 / 直射日光を避け密閉して保管



製品概要

- ・ ポリエステル用 Low ブリッドインク
- ・ 最高の耐ブリッド性、最高の隠蔽力、良好な伸縮性
- ・ 40 色以上のスタンダードカラー
- ・ AHP シリーズの全てのスタンダードカラーは原料に non- マイグレーション (非移行) 顔料を使用
色が重なり合う印刷でも可能な限り変色を抑えます
- ・ 耐ブリッドアンダーベース、単独のホワイト & カラー
マイグレーション予防のハイライトホワイトに最適

使用用途

- ・ ポリエステル / 淡色・濃色生地用プラスチックインク

ご使用方法

▼ご使用前に

- ・ ご使用前に十分にインクを撈拌してください

▼テクニカルアドバイス

- ・ 最高の耐ブリッド性と隠蔽力を得る為には、
インクは生地の上に載せるように印刷してください
- ・ 仮乾燥はインク表面が硬化する必要最小限の
温度と時間にとするとブリッドを最小限に抑えます
- ・ **乾燥温度は 166°C を超えないようにしてください**
166°C を超えるとブリッドを促進してしまいます

▼ATHP-1060 Cosmic Poly White

- ・ **138°C 程度の低温乾燥**、鮮やかなホワイトインク
- ・ AHP シリーズ最大の**耐ブリッド性と隠蔽力**、
仕上がりは柔らかく、しなやかな肌触りが特長
- ・ マイグレーション予防のハイライトホワイトとしても最適
- ・ アンダーベースとして、
「ATHP-1550 Cosmic Barrier Grey」を印刷後、
「ATHP-1060 Cosmic Poly White」を印刷すると
最大級の耐ブリッド性を発揮します

▼ATHP-1070 Premium Lo Bleed White

- ・ AHP シリーズで**最も人気の鮮やかなホワイトインク**
- ・ 149°C 乾燥、耐ブリッド性と高い隠蔽力が特長

▼ATHP-1550 Cosmic Barrier Grey

- ・ **138°C 程度の低温乾燥**、アンダーバリアとして最適
- ・ 「ATHP-1060 Cosmic Poly White」と組み合わせる事で
最大級の耐ブリッド性を発揮します

▼その他カラー

- ・ 鮮やかな発色が特長
- ・ 単独のカラーでも耐ブリッド性と高い隠蔽力を
持ち合わせています
- ・ アンダーホワイト印刷後にカラーを印刷する事で
最大の耐ブリッド性と発色を得られます

ご使用方法

▼推奨スクリーン（印刷デザインにより異なります）

- ・「ATHP-1060 Cosmic Poly White」
 - ・「ATHP-1550 Cosmic Barrier Grey」
 - 全般：86 ～ 156 メッシュ
 - ・その他ホワイト＆カラー
 - 全般：62 ～ 110 メッシュ
 - 最大の隠蔽力を得たい場合：62 メッシュ
- ※インク層が薄いと耐ブリード性は低下します



添加剤

（インク重量比に対して記載の「%」を添加します）

▼希釈する事はおすすめしません

ATHP シリーズは耐ブリード性が最大になるように粘度調整されています

▼やむを得ず希釈する場合

希釈剤「PLRE-9000 Reducer/Detackifier」

- ・インク粘度を確かめ、必要であれば 0.5 ～ 1% 加えてください
- 希釈剤を加えると隠蔽力 / 密着力 / その他性能が低下します

▼ナイロンボンド「NYBE-9120 EF Catalyst」

- ・Low ブリードインクへの添加は非推奨

※注意：ミネラルスピリットは添加できません

WEB サイト

（動画 / 印刷見本は QR コードからアクセス）

吉川化工 WEB ATHP



シリーズ - 品番 - 品名

Low ブリード Low-Bleed White	Low ブリードカラー Low-Bleed Collar	Low ブリードカラー Low-Bleed Collar
ATHP-1060 Cosmic Poly White 【新製品】	ATHP-2057 Lo Bleed University Orange	ATHP-5017 Lo Bleed University Blue
ATHP-1070 Premium Lo Bleed White	ATHP-2064 Lo Bleed Orange	ATHP-5020 Lo Bleed Mono Blue
Low ブリードバリア Low-Bleed Barrier	ATHP-2102 Lo Bleed Khaki	ATHP-5035 Lo Bleed Royal Blue
ATHP-1550 Cosmic Barrier Grey 【新製品】	ATHP-3006 Lo Bleed Brite Red	ATHP-5040 Lo Bleed Navy Blue
Low ブリードカラー Low-Bleed Collar	ATHP-3011 Lo Bleed Scarlet Red	ATHP-5060 Lo Bleed Aqua Marine
ATHP-1500 Lo Bleed Gray	ATHP-3015 Lo Bleed Cardinal Red	ATHP-5075 Lo Bleed Columbia Blue
ATHP-1508 Lo Bleed Lite Grey	ATHP-3021 LB Low Crock Flag Red	ATHP-5108 Lo Bleed Peacock Blue
ATHP-1525 Lo Bleed Dark Grey	ATHP-3033 Lo Bleed Maroon	ATHP-5148 Lo Bleed Light Navy
ATHP-2010 Lo Bleed Lemon Yellow	ATHP-3213 Lo Bleed Cool Pink	ATHP-6001 Lo Bleed Tahiti Green
ATHP-2013 Lo Bleed Cream	ATHP-4010 Lo Bleed Magenta	ATHP-6008 Lo Bleed Brite Green
ATHP-2017 Lo Bleed Vegas Gold	ATHP-4020 Lo Bleed Deep Purple	ATHP-6016 Lo Bleed Lime Green
ATHP-2020 Lo Bleed Chrome Yellow	ATHP-4101 Lo Bleed Fashion Lilac	ATHP-6020 Lo Bleed Kelly Green
ATHP-2040 Lo Bleed Golden Yellow	ATHP-4103 Lo Bleed Rose Magenta	ATHP-6022 LB Chrome Green
ATHP-2045 Lo Bleed Blazer Gold	ATHP-5002 Lo Bleed Aqua	ATHP-7031 Lo Bleed Sienna Brown
ATHP-2046 Lo Bleed Rebel Gold	ATHP-5008 Lo Bleed Brite Blue	蛍光色 Low-Bleed Fluorescent
ATHP-2050 Lo Bleed Burnt Orange	ATHP-5015 Lo Bleed Collegiate Blue	ATHP-F312 Aurora Pink(蛍光ピンク)

※「シリーズ名 - 品番 品名」がグレーアウトの商品は、非在庫商品または廃番商品です

ご注意

- ・高温多湿 / 直射日光を避け蓋を閉めて保管してください
- ・保管上 インクが固くなる事や分離する場合がありますので、必ず攪拌してからご使用ください
- ・高温状態になったインクや添加剤を入れたインクは元の容器に戻さず別の容器に入れ密閉して保管 または廃棄してください
- ・常温でインクは硬化しません 硬化後のインクはアイロンやドライクリーニングには適しません
- ・Low ブリードインクをコットン（綿）生地を使用した場合、乾燥後のインク面が生地に触れた際、極稀に色移りが発生する事があります
- ・特定の生地 / 素材にインクが適しているかどうか、密着、クロック（割れ）、隠蔽性、洗濯性、その他の特性について、必ず生産前に常にテストして、要求仕様に耐えられるかご確認ください
- ・身体 / 衣類 / その他の物へ、インク / 添加剤 / シンナーが付着しないようご注意ください
- ・使用中は充分な換気と防護眼鏡 / 防護手袋の装着を推奨します 詳しい注意事項は SDS(安全データシート) をご覧ください

テクニカルデータシート

推奨生地	C-P：コットン（綿 / ）ポリ混紡 淡色・濃色生地
乾燥温度	149 ～ 160℃
隠蔽力	ホワイト & グレー：最高 クリア：透明
仮乾燥後の タック	メッシュ数の増加に伴い減少
推奨印刷手順	プリント→仮乾燥→プリント→完全乾燥 プリントは2ストロークを推奨 隠蔽力と発色を最大限に引き出せます
スキージ硬度	60 ～ 70°
乳剤	耐溶剤性乳剤 / カピラリーフィルム
スクリーン	74 ～ 305 メッシュ （印刷デザインにより異なる）
洗浄	プラスチック専用スクリーンウォッシュ ミネラルスピリット、5500 シンナー
保存方法	18 ～ 35℃ 高温多湿 / 直射日光を避け密閉して保管

製品概要

- ・コットン（綿）/ ポリ混紡生地用 Low ブリードインク
- ・鮮やかな発色のホワイト
- ・耐ブリード性と隠蔽力を持ち合わせ高メッシュに対応
- ・耐ブリードアンダーベース、単独のホワイト、マイグレーション予防のハイライトホワイトに最適

使用用途

- ・コットン（綿）/ ポリ混紡
淡色・濃色生地用プラスチックインク

ご使用方法

▼ご使用前に

- ・ご使用前に十分にインクを攪拌してください

▼テクニカルアドバイス

- ・最高の耐ブリード性と隠蔽力を得る為には、インクは生地の上に載せるように印刷してください
- ・仮乾燥はインク表面が硬化する必要最小限の温度と時間にするとブリードを最小限に抑えます

▼PLHE-1050 Mercury Low Bleed White

- ・新製品 耐ブリード性に優れ幅広い用途に使えます
- ・高隠蔽力と短時間での仮乾燥が特長
- ・手刷り印刷 / 自動機印刷、高速大量生産のアンダーホワイトに最適
- ・単独のホワイト、ハイライトホワイトとしても使用頂けます

▼PLHE-1060 Eclipse Low Bleed White

- ・新製品 低コスト、耐ブリード性に優れた、高隠蔽力、低粘性のホワイトインク
- ・Rutland「Maximum White」と同レベルの印刷性能
- ・マイグレーション予防のハイライトホワイトとして最適
- ・毛羽立ちを抑えたい時のアンダーホワイト、単独のホワイトとしても使用頂けます

▼PLHE-1070 Lo Bleed Diamond White

- ・PLHE シリーズで最も人気のホワイトインク
- ・Rutland「Premier LB White」と同レベルの印刷性能
- ・鮮やかな発色と滑らかな仕上がり
- ・短時間での仮乾燥が特長

▼PLHE-1075 Lo Bleed Brite White

- ・「PLHE-1070 Lo Bleed Diamond White」上位互換モデル
- ・高温乾燥への耐性
- ・「PLHE-1070」よりも鮮やかで表面は滑らかな仕上がり



ご使用方法

▼ PLHE-1500 EF Low Bleed Barrier Grey

- ・アンダーベース用バリア グレイ
- ・100%ポリ生地のバリア、転写印刷時のバリアとして最適

▼ PLHE-9040 EF Low Bleed Barrier Clear

- ・アンダーベース用バリア クリア
- ・100%ポリ生地のバリア、転写印刷時のバリアとして最適
- ・74～86 メッシュで印刷後、115℃で仮乾燥
- 他の Low ブリードカラーを印刷すると最適

▼推奨スクリーン（印刷デザインにより異なります）

- ・「PLHE-1050 Mercury Low Bleed Whit」
全般：86～305 メッシュ
- ・「PLHE-1060 Eclipse Low Bleed White」
全般：86～230 メッシュ
- ・「PLHE-1070 Lo Bleed Diamond White」
- ・「PLHE-1075 Lo Bleed Brite White」
全般：110～230 メッシュ
単独ホワイト：196 メッシュ
アンダーベース：230 メッシュ
- ・「PLHE-9040 EF Low Bleed Barrier Clear」
全般：74～86 メッシュ

※インク層が薄いと耐ブリード性は低下します

添加剤

（インク重量比に対して記載の「%」を添加します）

▼希釈する事はおすすめしません

PLHE シリーズは耐ブリード性が最大になるように粘度調整されています

▼やむを得ず希釈する場合

- 希釈剤「PLRE-9000 Reducer/Detackifier」
- ・インク粘度を確かめ、必要であれば0.5～1%加えてください
希釈剤を加えると隠蔽力/密着力/その他性能が低下します

▼ナイロンボンド「NYBE-9120 EF Catalyst」

- ・Low ブリードインクへの添加は非推奨
- ※注意：ミネラルスピリットは添加できません

WEB サイト

（動画 / 印刷見本は QR コードからアクセス）

吉川化工 WEB PLHE



シリーズ - 品番 - 品名

Low ブリード Low-Bleed White	Low ブリード Low-Bleed White	Low ブリードバリア Low-Bleed Barrier
PLHE-1001 Lo Bleed Basic White	PLHE-1070 Lo Bleed Diamond White	PLHE-1500 EF Low Bleed Barrier Grey
PLHE-1050 Mercury Low Bleed White 【新製品】	PLHE-1075 Lo Bleed Brite White	PLHE-9040 EF Low Bleed Barrier Clear
PLHE-1060 Eclipse Low Bleed White 【新製品】		

※「シリーズ名 - 品番 品名」がグレーアウトの商品は、非在庫商品または廃番商品です

ご注意

- ・高温多湿 / 直射日光を避け蓋を閉めて保管してください
- ・保管上 インクが固くなる事や分離する場合がありますので、必ず攪拌してからご使用ください
- ・高温状態になったインクや添加剤を入れたインクは元の容器に戻さず別の容器に入れ密閉して保管 または廃棄してください
- ・常温でインクは硬化しません 硬化後のインクはアイロンやドライクリーニングには適しません
- ・Low ブリードインクをコットン（綿）生地に使用した場合、乾燥後のインク面が生地に触れた際、極稀に色移りが発生する事があります
- ・特定の生地 / 素材にインクが適しているかどうか、密着、クロック（割れ）、隠蔽性、洗濯性、その他の特性について、必ず生産前に常にテストして、要求仕様に耐えられるかご確認ください
- ・身体 / 衣類 / その他の物へ、インク / 添加剤 / シンナーが付着しないようご注意ください
- ・使用中は充分な換気と防護眼鏡 / 防護手袋の装着を推奨します 詳しい注意事項は SDS（安全データシート）をご覧ください

テクニカルデータシート

推奨生地	C: コットン(綿)/ 淡色・濃色生地 Low ブリード: コットン(綿) ポリ混紡生地
乾燥温度	149 ~ 160°C
隠蔽力	最高
仮乾燥後の タック	メッシュ数の増加に伴い減少
推奨印刷手順	プリント→仮乾燥→プリント→完全乾燥 プリントは2ストロークを推奨 隠蔽力と発色を最大限に引き出せます
スキージ硬度	60 ~ 70°
乳剤	耐溶剤性乳剤 / カピラリーフィルム
スクリーン	74 ~ 230 メッシュ PLHE アンダー印刷時: ~ 305 メッシュ (印刷デザインにより異なる)
洗浄	プラスチック専用スクリーンウォッシュ ミネラルスピリット、5500 シンナー
保存方法	18 ~ 35°C 高温多湿 / 直射日光を避け密閉して保管

製品概要

- ・ Pantone カラーを再現
WEB サイト「RGCC 調色システム」から無料で誰でも配合
をダウンロードできます
- ・ プラスチック最高クラスの隠蔽力
- ・ WetOnWet 印刷対応 (高メッシュ推奨)
- ・ 鮮やかな発色のラバーインク

使用用途

- ・ コットン(綿)/ 淡色・濃色生地用プラスチックインク
- ・ Low ブリードインクはコットン(綿)/ ポリ混紡生地に対応

ご使用方法

▼ご使用前に

- ・ ご使用前に十分にインクを撹拌してください

▼白色生地／淡色生地への仕上がりをソフトにする場合

- ・ 「MIXE-9070 Soft-Hand Base」または
「MIXE-9090 Extender Base」をインクに対して
最大3倍まで加える事ができます ※隠蔽力は低下します

▼濃色のコットン(綿)/ ポリ混紡生地へ印刷する場合

- ・ スタンダードカラーを MIXE Low ブリードカラーに
置き換えるか、アンダーホワイトにコットン(綿)/ ポリ
混紡用 Low ブリードインク「PLHE」シリーズを
印刷する事で最良の結果が得られます
PLHE シリーズをアンダープリントした場合は
MIXE カラーを 140 ~ 305 メッシュで印刷できます

▼耐摩擦性が弱いと感じられる場合

- 「MIXE-9070 SoftHand Base」
または「MIXE-9090 Extender Base」を混ぜて使用するか
オーバーコートクリアを印刷することで耐摩擦性を改善
できます

▼ホワイト、カラーインクについて

- ・ 単独のホワイト、単独のカラーインクとして使用できます
- ・ 組み合わせて **Pantone カラーを再現することができます**
※ Pantone カラーを調色する場合は UnionInk が WEB で提供
している「RGCC 調色システム」をご覧ください
※ 「RGCC 調色システム」の詳しい使用方法については
吉川化工へお問い合わせください

▼推奨スクリーン(印刷デザインにより異なります)

- ・ 全般: 60 ~ 230 メッシュ
- ・ カラー印刷 (PLHE アンダーあり): 140 ~ 305 メッシュ



WEB サイト

(動画 / 印刷見本は QR コードからアクセス)

吉川化工 WEB MIXE



添加剤

(インク重量比に対して記載の「%」を添加します)

▼希釈剤「PLRE-9000 Reducer/Detackifier」

- ・インク粘度を確かめ、必要であれば1～10%加えてください
希釈剤を加えると隠蔽力 / 密着力 / その他性能が低下します

▼ナイロンボンド「NYBE-9120 EF Catalyst」

- ・撥水ナイロン生地の場合、5～15%加えてください
- ・添加するとポットライフ (8～12 時間) が発生します
10%添加：最高 12 時間、15%添加：最高 8 時間
- ・湿気によりゲル化が促進されます
ポットライフ以内でも早めに使い切ってください
- ・乾燥温度は 149°C を超えないようにしてください
- ・Low ブリードインクへの添加は**非推奨**

▼「MIXE-9070 SoftHand Base」

- ・ソフトな触り心地で増量剤としてご使用頂けるクリアベース

▼「MIXE-9090 Extender Base」

- ・増量剤としてご使用頂けるクリアベース

※注意：ミネラルスピリットは添加できません



シリーズ - 品番 - 品名

スタンダードカラー Standard Colors	Low ブリード Low-Bleed Colors	添加剤 (アディティブ) Additives
MIXE-1000 Super White	MIXE-1055 L.B White	MIXE-TRANS Transfer Additive
MIXE-2002 Yellow Green shade	MIXE-2005 Yellow Green Shade	MIXE-9020 EF Plastisol Flow Additive
MIXE-2042 Yellow Red Shade	MIXE-2045 Yellow Red Shade	MIXE-9070 Soft Hand Base
MIXE-3002 Red Yellow Shade	MIXE-4005 Magenta	MIXE-9090 Extender Base
MIXE-3007 Red Blue Shade	蛍光カラー Fluorescent Colors	
MIXE-4001 Magenta	MIXE-F211 Orbit Yellow	
MIXE-4002 Violet	MIXE-F212 Golden Yellow	
MIXE-4003 Cerise	MIXE-F214 Flame Orange	
MIXE-5001 Blue Green Shade	MIXE-F312 Aurora Pink	
MIXE-5003 Blue Red Shade	MIXE-F411 Neon Magenta	
MIXE-6002 Green	MIXE-F511 Solar Blue	
MIXE-8000 Black	MIXE-F611 Traffic Green	

※「シリーズ名 - 品番 品名」がグレイアウトの商品は、非在庫商品または廃番商品です

ご注意

- ・高温多湿 / 直射日光を避け蓋を閉めて保管してください
- ・保管上 インクが固くなる事や分離する場合がありますので、必ず攪拌してからご使用ください
- ・高温状態になったインクや添加剤を入れたインクは元の容器に戻さず別の容器に入れ密閉して保管 または廃棄してください
- ・常温でインクは硬化しません 硬化後のインクはアイロンやドライクリーニングには適しません
- ・Low ブリードインクをコットン (綿) 生地を使用した場合、
乾燥後のインク面が生地に触れた際、極稀に色移りが発生する事があります
- ・特定の生地 / 素材にインクが適しているかどうか、密着、クロック (割れ)、隠蔽性、洗濯性、その他の特性について、
必ず生産前に常にテストして、要求仕様に耐えられるかご確認ください
- ・身体 / 衣類 / その他の物へ、インク / 添加剤 / シンナーが付着しないようご注意ください
- ・使用中は充分な換気と防護眼鏡 / 防護手袋の装着を推奨します 詳しい注意事項は SDS (安全データシート) をご覧ください

テクニカルデータシート

推奨生地	C: コットン (綿) / 淡色・濃色生地 Low ブリード: コットン (綿) ポリ混紡生地
乾燥温度	149 ~ 160°C
隠蔽力	最高
仮乾燥後の タック	メッシュ数の増加に伴い減少
推奨印刷手順	プリント→仮乾燥→プリント→完全乾燥 プリントは 2 ストロークを推奨 隠蔽力と発色を最大限に引き出せます
スキージ硬度	60 ~ 70°
乳剤	耐溶剤性乳剤 / カピラリーフィルム
スクリーン	74 ~ 305 メッシュ (印刷デザインにより異なる)
洗浄	プラスチック専用スクリーンウォッシュ ミネラルスピリット、5500 シンナー
保存方法	18 ~ 35°C 高温多湿 / 直射日光を避け密閉して保管

製品概要

- ・プラスチック最高クラスの隠蔽力
- ・50 色以上のスタンダードカラー
- ・用途に応じて選べる 4 種のホワイト
- ・鮮やかな発色のラバーインク

使用用途

- ・コットン (綿) / 淡色・濃色生地用プラスチックインク
- ・Low ブリードインクはコットン (綿) / ポリ混紡生地に対応

ご使用方法

▼ご使用前に

- ・ご使用前に十分にインクを撪拌してください

▼テクニカルアドバイス

- ・手刷り印刷は充分な力で複数回ストロークすると最良のプリント結果が得られます
- ・自動機印刷は少し丸いスキージを使い厚いインク層にすると最良のプリント結果が得られます
- ・印刷パレットに柔らかいパッドを置くことで生地への浸透を抑え隠蔽力を高めます
- ・「PADE Low ブリードインク」はコットン (綿) / ポリ混紡生地への印刷を推奨します
- ・Low ブリードインクを淡色のコットン 100% 生地に印刷すると、極稀にプリントデザインに接触した生地にゴースト (色移り) が発生する場合があります
- ・最小限に抑えるためには完全硬化させてください
- ・生地が熱い状態で重ねたり梱包したりしないでください

▼ PADE-1027 Bright Cotton White

- ・PADE で最も人気のホワイトインク
- ・隠蔽力と優れた印刷性で滑らかな仕上がり
- ・単独のホワイト、アンダー & ハイライトホワイトに最適

▼ PADE-1040 Lunar Cotton White 新製品

- (PADE-1001 Basic Cotton White 代替品)
- ・Rutland 「M3 HO White」と同レベルの印刷性能
- ・低コストかつ鮮やかな白さと高隠蔽力が特長
- ・毛羽立ちを抑えた滑らかなサテン仕上がり
- ・単独のホワイト、アンダー & ハイライトホワイトに最適

▼ PADE-1030 Premium Brite Cotton (在庫限り廃番)

- ・PADE で最高の白さ
- ・「PADE-1027 Bright Cotton White」上位互換モデル
- ・単独のホワイト、アンダー & ハイライトホワイトに最適

▼ PADE-1062 EZ Print "EF" LoBleed White

- ・自動機印刷向けの低粘性ホワイトインク
- ・短時間での仮乾燥が特長
- ・4 色分解のアンダーホワイト
- ・高速大量生産のアンダーホワイトに最適



ご使用方法

▼推奨スクリーン（印刷デザインにより異なります）

- ・全般：74～305 メッシュ
 - ・アンダーベースホワイト：123～255 メッシュ
 - ・ホワイト直接印刷（アンダー無し）：83～230 メッシュ
 - ・ハイライトホワイト：156～305 メッシュ
 - ・カラー印刷（アンダー無し）：74～125 メッシュ
- ※ 30N/cm 以上の高テンションスクリーンを使うことで
最良のプリント結果が得られます



添加剤

（インク重量比に対して記載の「%」を添加します）

▼希釈剤「PLRE-9000 Reducer/Detackifier」

- ・インク粘度を確かめ、必要であれば1～5%加えてください
希釈剤を加えると隠蔽力/密着力/その他性能が低下します

▼ナイロンボンド「NYBE-9120 EF Catalyst」

- ・撥水ナイロン生地の場合、5～15%加えてください
 - ・添加するとポットライフ（8～12 時間）が発生します
10%添加：最高 12 時間、15%添加：最高 8 時間
 - ・湿気によりゲル化が促進されます
ポットライフ以内でも早めに使い切ってください
 - ・乾燥温度は 140～149℃を超えないようにしてください
 - ・Low ブリードインクへの添加は**非推奨**
- ### ▼「PADE-9090 Extender Base」
- ・増量剤としてご使用頂けるクリアベース

WEB サイト

（動画 / 印刷見本は QR コードからアクセス）

吉川化工 WEB PADE



シリーズ - 品番 - 品名

スタンダードカラー Standard Colors	スタンダードカラー Standard Colors	スタンダードカラー Standard Colors
PADE-1001 Basic Cotton White(代替品 PADE-1040)	PADE-3015 Cardinal Red	PADE-6016 Lime Green
PADE-1027 Bright Cotton White	PADE-3020C Flag Red	PADE-6022 Chrome Green
PADE-1030 Premium Brite Cotton(代替品 PADE-1027)	PADE-3021 Lo Crock Flag Red	PADE-6090 Kelly Green
PADE-1040 Lunar Cotton White (新製品)	PADE-3030 Maroon	PADE-7031 Sienna Brown
PADE-1062 EZ Print "EF"LoBleed White	PADE-3100 Tru Red	Low ブリード Low-Bleed Colors
PADE-1508 Lite Gray	PADE-3113 Cool Pink	PADE-2048 Low Bleed Gold
PADE-1525 Dark Gray	PADE-4014 Magenta	PADE-2060 Medium Yellow
PADE-2010 Lemon Yellow	PADE-4020 Deep Purple	蛍光カラー Fluorescent Colors
PADE-2013 Peach(旧名 Cream)	PADE-4101 Fashion Lilac	PADE-F211 Orbit Yellow
PADE-2017 Vegas Gold	PADE-4103 Rose Magenta	PADE-F212 Golden Yellow
PADE-2020 Chrome Yellow	PADE-5008 Brite Blue	PADE-F213 Inferno Orange
PADE-2044 Golden Yellow	PADE-5015 Columbia Blue	PADE-F214 Flame Orange
PADE-2046 Rebel Gold	PADE-5017 University Blue	PADE-F311 Missile Red
PADE-2052 Burnt Orange	PADE-5020 Mono Blue	PADE-F312 Aurora Pink
PADE-2057 University Orange	PADE-5036 Royal Blue	PADE-F402 Purple
PADE-2064 Orange	PADE-5060C Aqua Marine	PADE-F511 Solar Blue
PADE-2102 Fashion Khaki	PADE-5085C Opaque Process Blue	PADE-F611 Traffic Green
PADE-2113 Cream(新製品)	PADE-5108 Peacock Blue	添加剤 (アディティブ) Additives
PADE-3006 Bright Red	PADE-6001 Tahiti Green	PADE-9090 Extender Base
PADE-3010 Scarlet Red	PADE-6008 Brite Green	PADE-E9095 Soft Hand Base 【在庫限り】

※ 「シリーズ名 - 品番 品名」がグレーアウトの商品は、非在庫商品または廃番商品です

ご注意

- ・高温多湿 / 直射日光を避け蓋を閉めて保管してください
- ・保管上 インクが固くなる事や分離する場合がありますので、必ず攪拌してからご使用ください
- ・高温状態になったインクや添加剤を入れたインクは元の容器に戻さず別の容器に入れ密閉して保管 または廃棄してください
- ・常温でインクは硬化しません 硬化後のインクはアイロンやドライクリーニングには適しません
- ・Low ブリードインクをコットン（綿）生地に使用した場合、
乾燥後のインク面が生地に触れた際、極稀に色移りが発生する事があります
- ・特定の生地 / 素材にインクが適しているかどうか、密着、クロック（割れ）、隠蔽性、洗濯性、その他の特性について、必ず生産前に常にテストして、要求仕様に耐えられるかご確認ください
- ・身体 / 衣類 / その他の物へ、インク / 添加剤 / シンナーが付着しないようご注意ください
- ・使用中は充分な換気と防護眼鏡 / 防護手袋の装着を推奨します 詳しい注意事項は SDS（安全データシート）をご覧ください

テクニカルデータシート

推奨生地	C: コットン (綿) / 淡色生地
乾燥温度	149 ~ 160°C
隠蔽力	中
仮乾燥後の タック	メッシュ数の増加に伴い減少
推奨印刷手順	プリント→仮乾燥→プリント→完全乾燥 プリントは2ストロークを推奨 隠蔽力と発色を最大限に引き出せます
スキージ硬度	60 ~ 70°
乳剤	耐溶剤性乳剤 / カピラリーフィルム
スクリーン	86 ~ 305 メッシュ (印刷デザインにより異なる)
洗浄	プラスチゾル専用スクリーンウォッシュ ミネラルスピリット、5500 シンナー
保存方法	18 ~ 35°C 高温多湿 / 直射日光を避け密閉して保管

製品概要

- ・ 50 色以上のスタンダードカラー
- ・ 柔らかな仕上がりが特長のプラスチゾルインク
- ・ 自動機 / 手刷りどちらの印刷にもおすすめ
- ・ WetOnWet 印刷対応 (高メッシュ推奨)
- ・ コールド / ホットピール熱転写対応 (メタリック / 蓄光不可)

使用用途

- ・ コットン (綿) / 淡色生地用プラスチゾルインク

ご使用方法

▼ご使用前に

- ・ ご使用前にインクを充分攪拌してください

▼テクニカルアドバイス

- ・ 180 メッシュ以上のスクリーンを使うと非常に柔らかな仕上がりになります
- ・ ソフトハンドベース「MIXE-9070 Soft Hand Base」や「PLRE-9000 Reducer/Detackifier」を混ぜると染み込んだような柔らかな風合いで印刷できます
ただし、通常よりも隠蔽力が減少します
- ・ 蓄光インク「PLUE-F666 Phosphorescent Green」は通常の方法で印刷できます
- ・ 粘度調整が必要な場合「添加剤」をご覧ください

◆熱転写の場合

- ・ 熱転写用リリースペーパーに 83 ~ 110 メッシュでプリント
熱転写機でシャツ / 野球帽 / その他のテキスタイルにご使用できます

※添加剤はご使用できません。メタリックは熱転写非対応

▼コールドピール転写

コールドピール転写は滑らかなラバーのような仕上がりになります
180°Cで 20 秒または 200°Cで 5 秒、2.8 ~ 3.5kgf/cm² (40 ~ 50lbf/in²) で転写します
転写紙が冷えてから剥がしてください

▼ホットピール転写

ホットピール転写では転写紙が剥がされた時にインクの一部が紙に残りますが、それ以外はシャツに密着します
直接プリントのような仕上がりになります
190°Cで 10 ~ 20 秒または 200°Cで 4 秒、2.8 ~ 3.5kgf/cm² (40 ~ 50lbf/in²) で転写します
熱いうちに転写紙を剥がしてください



添加剤

(インク重量比に対して記載の「%」を添加します)

▼希釈剤「PLRE-9000 Reducer/Detackifier」

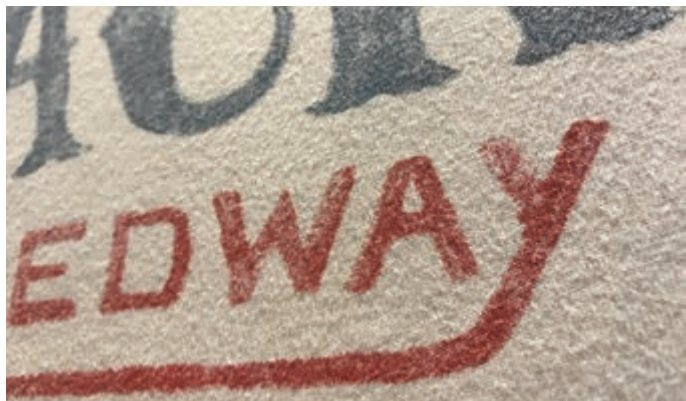
- ・インク粘度を確かめ、必要であれば1～5%加えてください
希釈剤を加えると隠蔽力 / 密着力 / その他性能が低下します

▼ナイロンボンド「NYBE-9120 EF Catalyst」

- ・撥水ナイロン生地の場合、5～15%加えてください
- ・添加するとポットライフ(8～12時間)が発生します
10%添加：最高12時間、15%添加：最高8時間
- ・湿気によりゲル化が促進されます
ポットライフ以内でも早めに使い切ってください
- ・乾燥温度は140～149℃を超えないようにしてください

▼「PLUE-9030 Metallic Clear Base」

- ・メタリックフレークや金属粉と相性の良いクリアベース



添加剤

(インク重量比に対して記載の「%」を添加します)

▼熱転写用添加剤「PLUE-9040 HotSplitAdditive」

- ・プラスチックインクは熱転写印刷に対応しますが、
添加剤を用いて最適化する事ができます
PLUE、PADE、PATE シリーズに5～10%加えてください

▼増量剤「PLUE-9090 Extender Base」

- ・増量剤としてご使用頂けるクリアベース
インクの増量や濃度を下げる効果があります

※注意：ミネラルスピリットは添加できません

WEB サイト

(動画 / 印刷見本は QR コードからアクセス)

吉川化工 WEB PLUE



シリーズ - 品番 - 品名

スタンダードカラー Standard Colors	スタンダードカラー Standard Colors	スタンダードカラー Standard Colors
PLUE-1020 Super White	PLUE-3106 Fashion Fuchsia	PLUE-6021 Chrome Green
PLUE-1035 EF Ultrasoft Backup White	PLUE-3113 Cool Pink	PLUE-6091 Kelly Green
PLUE-1500 Gray	PLUE-4010 Magenta	PLUE-7001 Dark Brown
PLUE-1508 Lite Grey	PLUE-4025 Deep Purple	PLUE-7031 Sienna Brown
PLUE-1525 Dark Grey	PLUE-4101 Fashion Lilac	PLUE-8000 Black
PLUE-2001 Primrose Yellow	PLUE-4103 Rose Magenta	メタリックカラー Metallic Colors
PLUE-2011 Lemon Yellow	PLUE-5005 Brite Blue	PLUE-M120 Metallic Silver
PLUE-2013 Cream	PLUE-5015 Columbia Blue	PLUE-M128 Washable Silver
PLUE-2017 Vegas Gold	PLUE-5017 University Blue	PLUE-M220 Metallic Pale Gold
PLUE-2021 Chrome Yellow	PLUE-5020 Mono Blue	PLUE-M222 Rich Gold
PLUE-2041 Golden Yellow	PLUE-5030 Ultramarine Blue	PLUE-M224 Mirror Gold
PLUE-2046 Rebel Gold	PLUE-5035 Royal Blue	添加剤 (アディティブ) Additives
PLUE-2051 Orange	PLUE-5040 Navy Blue	PLRE-9000 Reducer/Detackifier(希釈剤)
PLUE-2052 Burnt Orange	PLUE-5048 Light Navy	PLRE-9020 Plastisol Build Up Buster
PLUE-2057 University Orange	PLUE-5060 Aqua Marine	PLUE-9030 Metallic Clear Base(CLEAR FOR GOLD)
PLUE-2102 Fashion Khaki	PLUE-5085 Opak Process Blue	PLUE-9034 Easy Split Transfer Clear
PLUE-3001 Vermillion Red	PLUE-5105 Fashion Turquoise	PLUE-9040 Hot Split Additive
PLUE-3006 Brite Red	PLUE-5107 Powder Blue	PLUE-9090 Extender Base
PLUE-3011 Scarlet Red	PLUE-5108 Fashion Peacock Blue	蓄光インク
PLUE-3015 Cardinal Red	PLUE-6001 Tahiti Green	PLUE-F666 Phosphorescent Green
PLUE-3021 Lo Crock Flag Red	PLUE-6006 Brite Green	
PLUE-3030 Maroon	PLUE-6016 Lime Green	

※「シリーズ名 - 品番 品名」がグレイアウトの商品は、非在庫商品または廃番商品です

ご注意

- ・高温多湿 / 直射日光を避け蓋を閉めて保管してください
- ・保管上 インクが固くなる事や分離する場合がありますので、必ず攪拌してからご使用ください
- ・高温状態になったインクや添加剤を入れたインクは元の容器に戻さず別の容器に入れ密閉して保管 または廃棄してください
- ・常温でインクは硬化しません 硬化後のインクはアイロンやドライクリーニングには適しません
- ・特定の生地 / 素材にインクが適しているかどうか、密着、クロック(割れ)、隠蔽性、洗濯性、その他の特性について、必ず生産前に常にテストして、要求仕様に耐えられるかご確認ください
- ・身体 / 衣類 / その他の物へ、インク / 添加剤 / シンナーが付着しないようご注意ください
- ・使用中は充分な換気と防護眼鏡 / 防護手袋の装着を推奨します 詳しい注意事項は SDS(安全データシート)をご覧ください

テクニカルデータシート

推奨生地	C: コットン (綿) / 白色生地 白色以外の生地 (アンダーホワイト推奨)
乾燥温度	149 ~ 160°C
隠蔽力	透明
仮乾燥後の タック	メッシュ数の増加に伴い減少
推奨印刷手順	WetOnWet 印刷→完全乾燥
スキージ硬度	70 ~ 80°
乳剤	耐溶剤性乳剤 / カピラリーフィルム
スクリーン	305 ~ 355 メッシュ 25N/cm 以上の高テンション推奨 (印刷デザインにより異なる)
洗浄	プラスチック専用スクリーンウォッシュ ミネラルスピリット、5500 シンナー
保存方法	18 ~ 35°C 高温多湿 / 直射日光を避け密閉して保管



製品概要

- ・最高級の原料を使用した素晴らしい透明度の4色分解インク
- ・高純度で再現性に優れた顔料は印刷時のにじみを最小限に抑えるように設計開発
- ・水性インクと変わらない柔らかな仕上がり
- ・WetOnWet 印刷対応 (高メッシュ/高テンション推奨)

使用用途

- ・4色分解用プラスチックインク
- ・白色以外、コットン (綿) 以外の生地はアンダーホワイトを推奨

ご使用方法

▼ご使用前に

- ・ご使用前に十分にインクを撹拌してください
- ・全てのスクリーンを同じテンションで紗張してください
- ・4色分解に合う解像度の良い耐溶剤性乳剤を使用して製版してください
- ・露光が完全ではないスクリーンを使用した場合
デザインが壊れる可能性やインクと乳剤の間で化学反応が起き、スクリーンの目が詰まる場合があります
- ・エッジのあるシャープなスキージを使用してください

▼305メッシュ未満のメッシュを使用する場合

インク塗布量が増え、色合いが濃くなります
「PRPE-9080 Process Half Tone Base」を使用して色濃度の調整が必要です

▼赤色、オレンジ色系統の色味を強調したい場合

「PRPE-3085 Process Hot Magenta」を使用してください

▼テクニカルアドバイス

- ・オフコンタクト (スクリーンと生地との隙間) は、手刷り / 自動機印刷ともに、0.8 ~ 1.6mm を推奨
1.6mm を超えると印圧が強くなり過ぎる傾向にあります
- ・手刷り印刷の場合
1 ストローク目: デザイン面にインク返しを行います
2 ストローク目: 通常のプリントストロークを行います
- ・スクリーンのテンション、印圧、オフコンタクト等の条件を一定にすることで品質を保てます

▼白色生地への印刷

イエロー (Y)、マゼンタ (M)、シアン (C)、ブラック (K) の順に印刷します
ブラック (K) から印刷する場合は各色毎に仮乾燥を行います
5色目にハイライトホワイト「PRPE-1080 Fine White」を印刷する事で細部を強調できます

▼淡色・濃色、コットン (綿) / ポリ混紡生地への印刷

アンダーホワイトを印刷 / 仮乾燥後に「白色生地への印刷」の順序で印刷します
より濃い発色を得たい場合は、「強化版カラー Triple Strength Colors」を使用してください

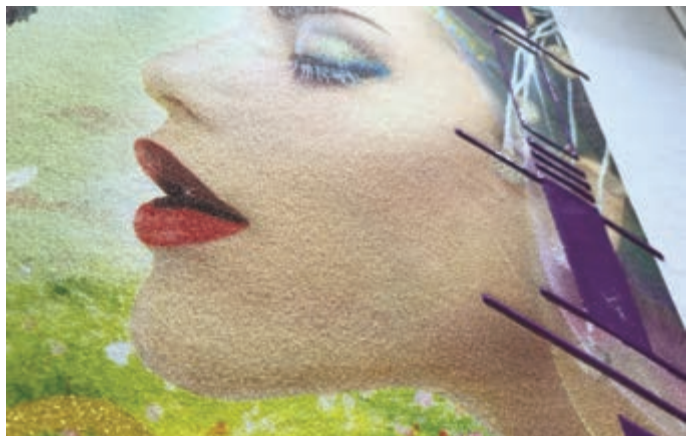
ご使用方法

▼推奨アンダーホワイト

- ・コットン（綿）淡色生地
「PLUE-1020 Super Opaque White」
- ・コットン（綿）淡色・濃色生地
「PADE-1027 Bright Cotton White」
「PADE-1030 Premium Brite Cotton」
「PADE-1040 Lunar Cotton White」
- ・コットン（綿）/ ポリ混紡 淡色・濃色生地
「PLHE-1050 Mercury Low Bleed White」
「PLHE-1060 Eclipse Low Bleed White」
「PLHE-1070 Lo Bleed Diamond White」
「PLHE-1075 Lo Bleed Brite White」

▼推奨スクリーン（印刷デザインにより異なります）

- ・全般：305 ～ 355 メッシュ



添加剤

（インク重量比に対して記載の「%」を添加します）

▼希釈剤「PLRE-9000 Reducer/Detackifier」

- ・インク粘度を確かめ必要であれば極少量～5%を加えてください
希釈剤を加えると隠蔽力 / 密着力 / その他性能が低下します

▼「PRPE-9080 Process Half Tone Base」

- ・必要に応じて色濃度の調整に使用するクリアベース
 - ・添加量に定めはありません 任意の量を加えて調整します
- ※添加剤を入れ過ぎると印刷性／インクの特性に悪影響を与える可能性があります

※注意：ミネラルスピリットは添加できません

WEB サイト

（動画 / 印刷見本は QR コードからアクセス）

吉川化工 WEB PRPE



シリーズ - 品番 - 品名

スタンダードカラー Standard Colors	強化版カラー Triple Strength Colors	添加剤（アディティブ）Additives
PRPE-1080 Fine White	PRPE-1089 Fine White	PRPE-9080 Process Half Tone Base
PRPE-2080 Process Yellow	PRPE-2089 Yellow	
PRPE-3082 Process Magenta	PRPE-3089 Magenta	
PRPE-3085 Process Hot Magenta	PRPE-5089 Cyan	
PRPE-5080 Process Cyan	PRPE-8089 Black	
PRPE-8080 Process Black	※強化版カラーは都度在庫状況をご確認ください	

※「シリーズ名 - 品番 品名」がグレイアウトの商品は、非在庫商品または廃番商品です

ご注意

- ・高温多湿 / 直射日光を避け蓋を閉めて保管してください
- ・保管上 インクが固くなる事や分離する場合がありますので、必ず攪拌してからご使用ください
- ・高温状態になったインクや添加剤を入れたインクは元の容器に戻さず別の容器に入れ密閉して保管 または廃棄してください
- ・常温でインクは硬化しません 硬化後のインクはアイロンやドライクリーニングには適しません
- ・特定の生地 / 素材にインクが適しているかどうか、密着、クロック（割れ）、隠蔽性、洗濯性、その他の特性について、必ず生産前に常にテストして、要求仕様に耐えられるかご確認ください
- ・身体 / 衣類 / その他の物へ、インク / 添加剤 / シンナーが付着しないようご注意ください
- ・使用中は充分な換気と防護眼鏡 / 防護手袋の装着を推奨します 詳しい注意事項は SDS（安全データシート）をご覧ください

テクニカルデータシート

推奨生地	C: コットン (綿) / 濃色生地
乾燥温度	149 ~ 160°C 印刷後すぐに乾燥 温度は低く乾燥時間を長くする事で 抜染反応を高めます
隠蔽力	透明~乳白色 生地色により異なる
仮乾燥後の タック	メッシュ数の増加に伴い減少
推奨印刷手順	プリント→完全乾燥 仮乾燥を行うと抜染反応が起きます デザインに応じて仮乾燥の有無をご判断ください
スキージ硬度	60 ~ 70°
乳剤	耐水性乳剤 / カピラリーフィルム
スクリーン	156 ~ 186 メッシュ (印刷デザインにより異なる)
洗浄	水、ぬるま湯、中性洗剤 水溶性スクリーンウォッシュ
保存方法	18 ~ 35°C 高温多湿 / 直射日光を避け密閉して保管



製品概要

- ・コットン (綿) 100% 生地への抜染インク
- ・発色の良い柔らかな仕上がりが特長
- ・単独のホワイト、アンダーベースとして最適
- ・アンダーベース後プラスチゾルを WetOnWet 印刷可能

使用用途

- ・抜染に適した染料で製造された
コットン (綿) 100% 生地への抜染印刷用インク

ご使用方法

▼ご使用前に

- ・ご使用前に十分にインクを撹拌してください

▼「DSPP-9050 Clear」をアンダーベースとして使用する場合

WetOnWet 印刷で他のカラーのプラスチゾルや水性インクを印刷できます

▼ DSPP-1003 Bright White

- ・より白色に抜染したい場合に使用する抜染ホワイト

▼ DSPP-9050 Clear

- ・スタンダードな抜染クリア
- ・白度を上げる場合
「DSPP-1003 Bright White」を加えることができます

▼ DSPP-9070 Clear base DC-B

- ・着抜に適したクリア
 - ・抜染に適した顔料を加える事で抜染を行いつつ着色できます
 - ・赤色系顔料は抜染剤と相性が悪い場合があります
使用する顔料メーカーにご確認ください
- UnionInk ブランドでは顔料の取扱いはございません

▼抜染剤の混合

- ・必ず印刷直前に抜染剤「DSPP-9ZFS ZFS Agent」を 6 ~ 8% 加え充分混合してください
- ・抜染剤を添加するとポットライフが発生します
6 ~ 8 時間以内に使い切るようにしてください

▼テクニカルアドバイス

- ・少量の水を添加する事で生地への浸透を増加できます
- ・生地に浸透するよう強いスキージ圧で印刷してください
- ・スクリーン上でインクが乾燥しないように印刷直後にインク返しを行います

▼印刷時間が長くなる場合

- ・スクリーン上のインク粘度を保つために状況に応じて霧吹きで水を吹きかけてください

▼洗浄について

- ・スクリーンやスキージは水またはぬるま湯で洗浄します
- ・必要に応じて中性洗剤を使い洗浄してください

添加剤

(インク重量比に対して記載の「%」を添加します)

▼「DSPP-9ZFS ZFS Agent」

- ・パウダー状の抜染剤
- ・DSPP シリーズに 6～8%を加えます
- ・添加するとポットライフが発生します
6～8 時間以内に使い切るようにしてください

※注意：ミネラルスピリットは添加できません

WEB サイト

(動画 / 印刷見本は QR コードからアクセス)

吉川化工 WEB DSPP



DSPP 抜染 & プラスチゾル

DSPP 抜染 & 着抜

シリーズ - 品番 - 品名

スタンダードカラー Standard Colors	クリアベース Clear Base	添加剤 (アディティブ) Additives
DSPP-1003 Bright White	DSPP-9050 Clear	DSPP-9ZFS ZFS Agent
	DSPP-9070 Clear base DC-B	

※「シリーズ名 - 品番 品名」がグレイアウトの商品は、非在庫商品または廃番商品です

ご注意

- ・高温多湿 / 直射日光を避け蓋を閉めて保管してください
- ・保管上 インクが固くなる事や分離する場合がありますので、必ず攪拌してからご使用ください
- ・全ての生地が抜染に適した染料で染められているわけではありません
使用前に抜染インクをテストして生地が抜染できるかどうかを判断してください
- ・生地の染色程度により抜染後の色や風合いが異なる場合があります
- ・乾燥時の抜染反応により煙や匂いが発生します 乾燥後すぐは印刷部分よりガスが発生しています
- ・熱い状態で印刷部分に他の生地が触れるとゴースト (抜染反応) が発生する場合があります
生地を充分冷ました後に包装してください
- ・抜染剤には亜鉛ホルムアルデヒドスルホキシレート (CAS : 24887-06-7) が含まれます
大部分は乾燥時に蒸発しますが、残留する場合がありますので必ず着用前に洗濯してください
- ・高温状態になったインクや添加剤を入れたインクは元の容器に戻さず別の容器に入れ密閉して保管 または廃棄してください
- ・常温でインクは硬化しません 硬化後のインクはアイロンやドライクリーニングには適しません
- ・特定の生地 / 素材にインクが適しているかどうか、密着、クロック (割れ)、隠蔽性、洗濯性、その他の特性について、必ず生産前に常にテストして、要求仕様に耐えられるかご確認ください
- ・身体 / 衣類 / その他の物へ、インク / 添加剤 / シンナーが付着しないようご注意ください
- ・使用中は充分な換気と防護眼鏡 / 防護手袋の装着を推奨します 詳しい注意事項は SDS (安全データシート) をご覧ください

DSPCH-E

水性抜染 / 着抜 / プラスチゾル抜染転換インク

PolyOne™

Specialty Inks



テクニカルデータシート

推奨生地	C: コットン (綿) / 濃色生地
乾燥温度	149 ~ 160°C 印刷後すぐに乾燥 温度は低く乾燥時間を長くする事で 抜染反応を高めます
隠蔽力	透明~乳白色 生地色により異なる
仮乾燥後の タック	メッシュ数の増加に伴い減少
推奨印刷手順	プリント→完全乾燥 仮乾燥を行うと抜染反応が起きます デザインに応じて仮乾燥の有無をご判断ください
スキージ硬度	60 ~ 70°
乳剤	耐水性乳剤 / カピラリーフィルム
スクリーン	156 ~ 186 メッシュ (印刷デザインにより異なる)
洗浄	水、ぬるま湯、中性洗剤 水溶性スクリーンウォッシュ
保存方法	18 ~ 35°C 高温多湿 / 直射日光を避け密閉して保管

製品概要

- ・コットン (綿) 100% 生地への抜染 & 着抜インク
- ・DSPP とは異なる柔らかい仕上がりが特長
- ・ホワイトはアンダーベースとして最適
- ・添加剤を用いればプラスチゾルを抜染インクに転換

使用用途

- ・抜染に適した染料で製造された
コットン (綿) 100% 生地への抜染印刷用インク

ご使用方法

▼ご使用前に

- ・ご使用前に十分にインクを攪拌してください

▼「DSPCH-E100 EF Plasticharge White」

- ・アンダーベースホワイトとして最適
- ・少量の水を添加する事で生地への浸透を増加できます

▼「DSPCH-E907 EF Plasticharge Additive」

- ・UnionInk 製プラスチゾルインクに混ぜることで
抜染インクに転換します
- ・1対1の割合いでゆっくりと充分混合して使用します
- ・赤色系顔料を使用しているプラスチゾルインクは
抜染剤の影響で色が変化する場合があります

▼添加剤の混合

- ・必ず印刷直前に抜染剤「DSPP-9ZFS ZFS Agent」を
4 ~ 6% 加え充分混合してください
- ・抜染剤「DSPP-9ZFS」を添加するとポットライフが
発生します
24 時間以内に使い切るようにしてください

▼テクニカルアドバイス

- ・生地に浸透するよう強いスキージ圧で印刷してください
- ・スクリーン上でインクが乾燥しないように印刷直後に
インク返しを行います

▼印刷時間が長くなる場合

- ・スクリーン上のインク粘度を保つために状況に応じて
霧吹きで水を吹きかけてください

▼洗浄について

- ・スクリーンやスキージは水またはぬるま湯で洗浄します
- ・必要に応じて中性洗剤を使い洗浄してください



添加剤

(インク重量比に対して記載の「%」を添加します)

▼「DSPCH-E907 EF Plasticharge Additive」

- ・プラスチゾルを抜染インクに転換する添加剤
- ・好きなカラーのプラスチゾルを着抜に使用できます
- ・混合割合：最大インク 1 に対し 1 の割合
- ・UnionInk 製プラスチゾルインク以外には使用できません
- ・一部のプラスチゾルインクは抜染着抜に非対応です

▼「DSPP-9ZFS ZFS Agent」

- ・パウダー状の抜染剤
 - ・DSPCH-E シリーズに 4 ～ 6% を加えます
 - ・添加するとポットライフが発生します
24 時間以内に使い切るようにしてください
- ※注意：ミネラルスピリットは添加できません



WEB サイト

(動画 / 印刷見本は QR コードからアクセス)

吉川化工 WEB DSPCH-E100 吉川化工 WEB DSPCH-E907



シリーズ - 品番 - 品名

スタンダードカラー Standard Colors	添加剤 (アディティブ) Additives	添加剤 (アディティブ) Additives
DSPCHE-100 EF Plasticharge White	DSPCH-E907 EF Plasticharge Additive	DSPP-9ZFS ZFS Agent

※「シリーズ名 - 品番 品名」がグレイアウトの商品は、非在庫商品または廃番商品です

ご注意

- ・高温多湿 / 直射日光を避け蓋を閉めて保管してください
- ・保管上 インクが固くなる事や分離する場合がありますので、必ず攪拌してからご使用ください
- ・全ての生地が抜染に適した染料で染められているわけではありません
使用前に抜染インクをテストして生地が抜染できるかどうかを判断してください
- ・生地の染色程度により抜染後の色や風合いが異なる場合があります
- ・乾燥時の抜染反応により煙や匂いが発生します 乾燥後すぐは印刷部分よりガスが発生しています
- ・熱い状態で印刷部分に他の生地が触れるとゴースト (抜染反応) が発生する場合があります
生地を充分冷ました後に包装してください
- ・抜染剤には亜鉛ホルムアルデヒドスルホキシレート (CAS : 24887-06-7) が含まれます
大部分は乾燥時に蒸発しますが、残留する場合がありますので必ず着用前に洗濯してください
- ・高温状態になったインクや添加剤を入れたインクは元の容器に戻さず別の容器に入れ密閉して保管 または廃棄してください
- ・常温でインクは硬化しません 硬化後のインクはアイロンやドライクリーニングには適しません
- ・特定の生地 / 素材にインクが適しているかどうか、密着、クロック (割れ)、隠蔽性、洗濯性、その他の特性について、必ず生産前に常にテストして、要求仕様に耐えられるかご確認ください
- ・身体 / 衣類 / その他の物へ、インク / 添加剤 / シンナーが付着しないようご注意ください
- ・使用中は充分な換気と防護眼鏡 / 防護手袋の装着を推奨します 詳しい注意事項は SDS (安全データシート) をご覧ください

テクニカルデータシート

推奨生地	N：ナイロン / 淡色・濃色生地
乾燥温度	149 ～ 160℃
隠蔽力	高
仮乾燥後の タック	メッシュ数の増加に伴い減少
推奨印刷手順	プリント→仮乾燥→プリント→完全乾燥 プリントは2ストロークを推奨 隠蔽力と発色を最大限に引き出せます
スキージ硬度	60 ～ 70°
乳剤	耐溶剤性乳剤 / カピラリーフィルム
スクリーン	86 ～ 110 メッシュ (印刷デザインにより異なる)
洗浄	プラスチック専用スクリーンウォッシュ ミネラルスピリット、5500 シンナー
保存方法	18 ～ 35℃ 高温多湿 / 直射日光を避け密閉して保管



製品概要

- ・ナイロン用 高隠蔽力インク
- ・50 色以上のスタンダードカラー
- ・伸縮性のあるグロス（光沢）ラバー仕上がり
- ・LYCRA/Spandex ライクラ / スパンデックス素材、伸縮するスポーツウェアやナイロンジャケットに最適
- ・品名に「*」が付くカラーは原料に non- マイグレーション（非移行）顔料を使用色が重なり合う印刷でも可能な限り変色を抑えます

使用用途

- ・ナイロン / 淡色・濃色生地用プラスチックインク

ご使用方法

▼ご使用前に

- ・ご使用前に十分にインクを撹拌してください

▼テクニカルアドバイス

- ・隠蔽力とストレッチ性を得る為に厚いインク層が必要です
- ・最も厚いインク層を印刷するには、メッシュの粗いスクリーンを使います
- ・パレット（シャツボード）に柔らかいゴムパッド等を置き丸みのある 60 ～ 70° のスキージを使用します
- ・インクを生地に押し込みその上に厚いインク被膜を作るためには、2 ～ 3 回の印刷ストロークが必要な場合があります
- ・厚いインク層を完全に乾燥させるために、通常よりも長い時間と高い温度で乾燥させてください
- ・乾燥温度は 177℃を超えないようにしてください
- ・177℃を超えるとマイグレーション（顔料移行）を促進してしまいます
- ・メタリックカラーの輝きは中性洗剤での洗濯に耐えるよう設計されていますが、洗剤の種類や柔軟剤、pH 値により、輝きが減少する可能性があります

▼伸縮性のあるナイロン生地への印刷

- ・インクに対し「UNSE-9160 EF Unistretch Clear」を 1 ～ 35% 加え充分混合して使用します
- ・「PATE シリーズ」と「UNSE-9160」の相性は最高です

▼撥水 / 耐水ナイロン生地への印刷

- ・インクに対しナイロンボンド「NYBE-9120 EF Catalyst」を 10 ～ 15% 加え充分混合して使用します
- ・添加するとポットライフ（8 ～ 12 時間）が発生します
- ・乾燥温度は 140 ～ 149℃を超えないようにしてください
- ・添加すると伸縮性が減少する場合があります
- ・「PATE シリーズ」と「NYBE-9120」の相性は最高です

ご使用方法

▼推奨スクリーン（印刷デザインにより異なります）

- ・全てのカラー
- 全般：86 ～ 110 メッシュ
- メタリック：86 ～ 110 メッシュ

WEB サイト

（動画 / 印刷見本は QR コードからアクセス）

吉川化工 WEB PATE



添加剤

（インク重量比に対して記載の「%」を添加します）

▼希釈剤「PLRE-9000 Reducer/Detackifier」

- ・インク粘度を確かめ必要であれば 1 ～ 5%を加えてください
- 希釈剤を加えると隠蔽力 / 密着力 / その他性能が低下します

▼ナイロンボンド「NYBE-9120 EF Catalyst」

- ・撥水ナイロン生地の場合、5 ～ 15%加えてください
- ・添加するとポットライフ（8 ～ 12 時間）が発生します
- 10%添加：最高 12 時間、15%添加：最高 8 時間
- ・湿気によりゲル化が促進されます
- ポットライフ以内でも早めに使い切ってください
- ・乾燥温度は 140 ～ 149°Cを超えないようにしてください

※注意：ミネラルスピリットは添加できません



添加剤：ナイロンボンド NYBE-9120

シリーズ - 品番 - 品名

スタンダードカラー Standard Colors	スタンダードカラー Standard Colors	メタリックカラー Metallic Colors
PATE-1000 White	PATE-4020 Deep Purple*	PATE-M120 Silver
PATE-1500 Gray*	PATE-4103 Rose Magenta	PATE-M128 Washable Silver
PATE-1508 Light Grey*	PATE-4201 Fashion Lilac	PATE-M220 Pale Gold
PATE-1522 Dark Gray	PATE-5002 S.G. Aqua*	PATE-M222 Rich Gold
PATE-2010 Lemon Yellow*	PATE-5008 Brite Blue	PATE-M222Y Special Gold Metallic
PATE-2017 Vegas Gold	PATE-5012 S.G. Columbia Blue*	PATE-M224 Mirror Gold
PATE-2020 Chrome Yellow	PATE-5015 Columbia Blue	蛍光カラー Fluorescent Colors
PATE-2040 Golden Yellow*	PATE-5017 University Blue	PATE-F211 Orbit Yellow
PATE-2045 Blazer Gold	PATE-5020 Mono Blue	PATE-F212 Golden Yellow
PATE-2046 Rebel Gold	PATE-5036 Royal Blue*	PATE-F213 Inferno Orange
PATE-2050 Orange*	PATE-5040 Navy Blue	PATE-F214 Flame Orange
PATE-2052 S.G. Burnt Orange*	PATE-5048 Light Navy	PATE-F311 Missile Red
PATE-2056 S.G. Texas Orange	PATE-5060 Aqua Marine	PATE-F312 Aurora Pink
PATE-2057 University Orange	PATE-5108 Peacock Blue	PATE-F511 Solar Blue
PATE-2102 Khaki	PATE-6001 Tahiti Green	PATE-F611 Traffic Green
PATE-3006 Brite Red	PATE-6008 Brite Green	添加剤（アディティブ）Additives
PATE-3010 Scarlet Red*	PATE-6016 Lime Green	PATE-9030 Metallic Clear
PATE-3015 Cardinal Red*	PATE-6020 Chrome Green	PATE-9090 Path Gloss Xtander Base
PATE-3021 Lo Crock Flag Red	PATE-6091 Kelly Green	
PATE-3030 Maroon*	PATE-7000 Dark Brown*	
PATE-3100 Cardinal Red	PATE-7031 Sienna Brown	
PATE-3113 Cool Pink	PATE-8000 Black*	
PATE-4010 Magenta*		

※「シリーズ名 - 品番 品名」がグレイアウトの商品は、非在庫商品または廃番商品です

※品名に「*」が付くカラーは原料に non- マイグレーション（非移行）顔料を使用

ご注意

- ・高温多湿 / 直射日光を避け蓋を閉めて保管してください
- ・保管上 インクが固くなる事や分離する場合がありますので、必ず攪拌してからご使用ください
- ・高温状態になったインクや添加剤を入れたインクは元の容器に戻さず別の容器に入れ密閉して保管 または廃棄してください
- ・常温でインクは硬化しません 硬化後のインクはアイロンやドライクリーニングには適しません
- ・特定の生地 / 素材にインクが適しているかどうか、密着、クロック（割れ）、隠蔽性、洗濯性、その他の特性について、必ず生産前に常にテストして、要求仕様に耐えられるかご確認ください
- ・身体 / 衣類 / その他の物へ、インク / 添加剤 / シンナーが付着しないようご注意ください
- ・使用中は充分な換気と防護眼鏡 / 防護手袋の装着を推奨します 詳しい注意事項は SDS（安全データシート）をご覧ください

NYBE-9120

ナイロンボンド

PolyOne™

Specialty Inks



テクニカルデータシート

推奨生地	N：ナイロン / 淡色・濃色生地
乾燥温度	推奨：140～149℃ 参考値：15% 添加 120～140℃ 40～60 秒
隠蔽力	インクにより異なる
仮乾燥後の タック	メッシュ数の増加に伴い減少
推奨印刷手順	—
スキージ硬度	60～70°
乳剤	耐溶剤性乳剤 / カピラリーフィルム
スクリーン	インク / 印刷デザインにより異なる
洗浄	プラスチック専用スクリーンウォッシュ ミネラルスピリット、5500 シンナー
保存方法	18～35℃ 高温多湿 / 直射日光を避け密閉して保管

製品概要

- ・撥水 / 耐水ナイロン生地・プラスチック専用添加剤
- ・弱撥水～撥水生地に対応
- ・乾燥温度を下げる効果により生地の縮みを減少

使用用途

- ・撥水 / 耐水ナイロン生地・プラスチック専用添加剤

ご使用方法

▼ご使用前に

- ・ご使用前に混合するインクを十分に攪拌してください
- ・電子秤を使用して計量してください

▼添加量について

- ・インクに対しナイロンボンド「NYBE-9120 EF Catalyst」を 5～15% 加え充分混合して使用します
- ・撥水 / 耐水性が強い生地には 15% 添加してください
- ・添加するとポットライフ (8～12 時間) が発生します
10% 添加：最大 12 時間
15% 添加：最大 8 時間
- ・添加するとインクの伸縮性が減少する場合があります

▼添加後の取扱いについて

- ・湿気によりゲル化が促進されます
ポットライフ以内でも早めに使い切ってください

▼乾燥温度と密着性（接着性）について

- ・乾燥温度は 149℃ を超えないようにしてください
- ・ナイロンボンド「NYBE-9120」を混合したインクは、室温でも非常に長い時間をかけて架橋（硬化反応）しますが 140～149℃ の温度を与える事を推奨します
- ・乾燥後 24 時間～48 時間で最大の密着性（接着性）を得られます
- ・ナイロンボンド「NYBE-9120」は添加量が多いほど、より早く乾燥しますが、より早くスクリーンや容器内でゲル化 / 硬化してしまいます
- ・添加量が 10% 未満の場合、密着性や耐摩耗性が低下する場合があります
- ・添加量が 15% を超えた場合、隠蔽力の低下やポットライフが早まる場合があります
- ▼粘度が低下してうまく印刷できない場合
- ・添加直後は粘度が低下する場合があります
- ・所望の印刷粘度に達するまで混合したインクを数分～数時間程放置してください
- ▼洗浄について
- ・印刷終了後すぐにスクリーンを綺麗に洗浄してください
時間が経過するとナイロンボンド「NYBE-9120」が硬化したため、洗浄が困難になります



ご使用方法

▼相性一覧

●最高の相性

・PATE、PLUE シリーズ

●良好な相性

・MIXE、PADE シリーズ

●非推奨のインク

・Low ブリードインク (ATHP、PLHE など)、水性インク、
SX/SILC- シリコンインク

▼Low ブリードインクへの添加について

・耐ブリード成分とナイロンボンド成分の相性が悪いため、
添加は推奨しません

※撥水加工生地は相性問題が発生しやすい生地です

必ず生産前に常にテストして、
要求仕様に耐えられるかご確認ください

※注意：ミネラルスピリットは添加できません

WEB サイト

(動画 / 印刷見本は QR コードからアクセス)

吉川化工 WEB NYBE



シリーズ - 品番 - 品名

添加剤 (アディティブ) Additives	—	—
NYBE-9120 EF Catalyst		

※「シリーズ名 - 品番 品名」がグレーアウトの商品は、非在庫商品または廃番商品です

ご注意

- ・高温多湿 / 直射日光を避け蓋を閉めて保管してください
- ・保管上 インクが固くなる事や分離する場合がありますので、必ず攪拌してからご使用ください
- ・高温状態になったインクや添加剤を入れたインクは元の容器に戻さず別の容器に入れ密閉して保管 または廃棄してください
- ・常温でインクは硬化しません 硬化後のインクはアイロンやドライクリーニングには適しません
- ・特定の生地 / 素材にインクが適しているかどうか、密着、クロック (割れ)、隠蔽性、洗濯性、その他の特性について、必ず生産前に常にテストして、要求仕様に耐えられるかご確認ください
- ・身体 / 衣類 / その他の物へ、インク / 添加剤 / シンナーが付着しないようご注意ください
- ・使用中は充分な換気と防護眼鏡 / 防護手袋の装着を推奨します 詳しい注意事項は SDS (安全データシート) をご覧ください

テクニカルデータシート

推奨生地	N：ナイロン / 淡色・濃色生地
乾燥温度	149 ~ 167°C 最大の伸縮性：167°C
隠蔽力	ホワイト：中 クリア：透明
仮乾燥後の タック	メッシュ数の増加に伴い減少
推奨印刷手順	プリント→仮乾燥→プリント→完全乾燥 プリントは2ストロークを推奨 隠蔽力と発色を最大限に引き出せます
スキージ硬度	60 ~ 70°
乳剤	耐溶剤性乳剤 / カピラリーフィルム
スクリーン	110 ~ 230 メッシュ (印刷デザインにより異なる)
洗浄	プラスチゾル専用スクリーンウォッシュ ミネラルスピリット、5500 シンナー
保存方法	18 ~ 35°C 高温多湿 / 直射日光を避け密閉して保管



製品概要

- ・LYCRA/Spandex ライクラ / スパandex素材、伸縮するスポーツウェアに最適
- ・伸縮性のあるホワイトと好きなプラスチゾルインクに伸縮性を付加できるクリアベース

使用用途

- ・ナイロン / 淡色・濃色生地用プラスチゾルインク

ご使用方法

▼ご使用前に

- ・ご使用前に十分にインクを撪拌してください
- ・ポリエステル用インクに混ぜないでください
- ・ポリエステル生地に本製品は使用出来ません
- ・好きなカラーの UnionInk 製プラスチゾルインクに「UNSE-9160 EF Unistretch Clear」を 1 ~ 35% まで添加できます
- ・最良の結果を得る為にナイロン用インク「PATE シリーズ」への添加を推奨します

▼テクニカルアドバイス

- ・伸縮性を最大にするためには 110 ~ 140 メッシュのスクリーンを推奨

●濃色生地に印刷する場合

1. 伸縮性のある高隠蔽力ホワイトにしたい場合

「UNSE-9160 EF Unistretch Clear」を混ぜた高隠蔽力ホワイトを印刷、仮乾燥後、「UNSE-9160」を混ぜた高隠蔽力ホワイトを印刷して完全乾燥

2. 高隠蔽力ホワイトに

オーバーコートして伸縮性を持たせたい場合

高隠蔽力のホワイトを印刷、仮乾燥、高隠蔽力ホワイトを印刷、「UNSE-9160 EF Unistretch Clear」をオーバーコート印刷して完全乾燥

3. 好きなカラーに伸縮性を持たせたい場合

「UNSE-1000 EF Unistretch White」または、「UNSE-9160 EF Unistretch Clear」を混ぜた高隠蔽力ホワイトをアンダーベースとして印刷、仮乾燥、「UNSE-9160」を混合したカラーを印刷して完全乾燥

●乾燥温度について

149°C~乾燥しますが、インク被膜全体が167°Cに達すると伸縮性が大幅に向上します (UnionInk による実験及びフィールドテストによる検証結果より抜粋)

ご使用方法

▼希釈する事はおすすめしません

UNSE シリーズは伸縮性が最大になるように
粘度調整されています

▼やむを得ず希釈する場合

希釈剤「PLRE-9000 Reducer/Detackifier」

- ・インク粘度を確かめ、
必要であれば 0.5 ～ 5% 加えてください
希釈剤を加えると隠蔽力 / 密着力 / その他性能が低下します

添加剤

(インク重量比に対して記載の「%」を添加します)

▼ナイロンボンド「NYBE-9120 EF Catalyst」

- ・ナイロンボンドを加えると伸縮性能が低下します
 - ・撥水ナイロン生地の場合、5 ～ 15% 加えてください
 - ・添加するとポットライフ (8 ～ 12 時間) が発生します
10% 添加：最高 12 時間、15% 添加：最高 8 時間
 - ・湿気によりゲル化が促進されます
ポットライフ以内でも早めに使い切ってください
 - ・乾燥温度は 140 ～ 149°C を超えないようにしてください
- ※注意：ミネラルスピリットは添加できません

WEB サイト

(動画 / 印刷見本は QR コードからアクセス)

吉川化工 WEB UNSE



シリーズ - 品番 - 品名

スタンダードカラー Standard Colors	添加剤 (アディティブ) Additives	—
UNSE-1000 EF Unistretch White	UNSE-9160 EF Unistretch Clear	

※「シリーズ名 - 品番 品名」がグレーアウトの商品は、非在庫商品または廃番商品です

ご注意

- ・高温多湿 / 直射日光を避け蓋を閉めて保管してください
- ・保管上 インクが固くなる事や分離する場合がありますので、必ず攪拌してからご使用ください
- ・高温状態になったインクや添加剤を入れたインクは元の容器に戻さず別の容器に入れ密閉して保管 または廃棄してください
- ・常温でインクは硬化しません 硬化後のインクはアイロンやドライクリーニングには適しません
- ・ポリエステル用インクに混ぜないでください ポリエステル生地に本製品は使用出来ません
- ・特定の生地 / 素材にインクが適しているかどうか、密着、クロック (割れ)、隠蔽性、洗濯性、その他の特性について、必ず生産前に常にテストして、要求仕様に耐えられるかご確認ください
- ・身体 / 衣類 / その他の物へ、インク / 添加剤 / シンナーが付着しないようご注意ください
- ・使用中は充分な換気と防護眼鏡 / 防護手袋の装着を推奨します 詳しい注意事項は SDS (安全データシート) をご覧ください

テクニカルデータシート

推奨生地	N：ナイロン / 淡色・濃色生地
乾燥温度	149 ～ 160℃
隠蔽力	高
仮乾燥後の タック	メッシュ数の増加に伴い減少
推奨印刷手順	プリント→仮乾燥→プリント→完全乾燥 プリントは2ストロークを推奨 隠蔽力と発色を最大限に引き出せます
スキージ硬度	60 ～ 70°
乳剤	耐溶剤性乳剤 / カピラリーフィルム
スクリーン	60 ～ 110 メッシュ (印刷デザインにより異なる)
洗浄	プラスチゾル専用スクリーンウォッシュ ミネラルスピリット、5500 シンナー
保存方法	18 ～ 35℃ 高温多湿 / 直射日光を避け密閉して保管



製品概要

- ・アスレチックユニフォーム
スポーツバッグ等の生地に対応
- ・ユニフォームの文字入れ等厚いプリントに最適

使用用途

- ・ナイロン、淡色・濃色生地
- ・dazzle cloth(アスレチックユニフォーム)
- Cordura 用プラスチゾルインク

ご使用方法

▼ご使用前に

- ・ご使用前に十分にインクを攪拌してください
- ・目の粗いスクリーンを使い、インク膜を厚くする事により
最良の印刷結果が得られます

添加剤

(インク重量比に対して記載の「%」を添加します)

▼希釈する事はおすすめしません

最大の効果を発揮するように粘度調整されています

▼やむを得ず希釈する場合

希釈剤「PLRE-9000 Reducer/Detackifier」

- ・インク粘度を確かめ、
必要であれば少量 0.5 ～ 5% 加えてください
希釈剤を加えると隠蔽力 / 密着力 / その他性能が低下します

▼ナイロンボンド「NYBE-9120 EF Catalyst」

- ・ナイロンボンドを加えると伸縮性能が低下します
- ・撥水ナイロン生地の場合、10 ～ 15% 加えてください
- ・添加するとポットライフ (8 ～ 12 時間) が発生します
10% 添加：最高 12 時間、15% 添加：最高 8 時間
- ・湿気によりゲル化が促進されます
ポットライフ以内でも早めに使い切ってください
- ・乾燥温度は 140 ～ 149℃ を超えないようにしてください

※注意：ミネラルスピリットは添加できません

WEB サイト

(動画 / 印刷見本は QR コードからアクセス)

吉川化工 WEB ATHS



シリーズ - 品番 - 品名

スタンダードカラー Standard Colors	—	—
ATHS-1000 White【在庫限り】		
ATHS-3010 Scarlet Red【在庫限り】		
ATHS-8000 Black【在庫限り】		

※「シリーズ名 - 品番 品名」がグレイアウトの商品は、非在庫商品または廃番商品です

ご注意

- ・高温多湿 / 直射日光を避け蓋を閉めて保管してください
- ・保管上 インクが固くなる事や分離する場合がありますので、必ず攪拌してからご使用ください
- ・高温状態になったインクや添加剤を入れたインクは元の容器に戻さず別の容器に入れ密閉して保管 または廃棄してください
- ・常温でインクは硬化しません 硬化後のインクはアイロンやドライクリーニングには適しません
- ・特定の生地 / 素材にインクが適しているかどうか、密着、クロック（割れ）、隠蔽性、洗濯性、その他の特性について、必ず生産前に常にテストして、要求仕様に耐えられるかご確認ください
- ・身体 / 衣類 / その他の物へ、インク / 添加剤 / シンナーが付着しないようご注意ください
- ・使用中は充分な換気と防護眼鏡 / 防護手袋の装着を推奨します 詳しい注意事項は SDS（安全データシート）をご覧ください

3DSE

立体ハイデンシティプラスチゾルインク

PolyOne™

Specialty Inks



テクニカルデータシート

推奨生地	C: コットン (綿) / 淡色・濃色生地 *: アンダーベースを印刷した各種生地
乾燥温度	160°C 通常よりも乾燥時間を長くする事を推奨
隠蔽力	高
仮乾燥後のタック	メッシュ数の増加に伴い減少
推奨印刷手順	プリント→完全乾燥 プリントは2ストロークを推奨 立体感を最大限に引き出せます
スキージ硬度	75 ~ 80°
乳剤	耐溶剤性乳剤 / カピラリーフィルム
スクリーン	70 ~ 86 メッシュ 乳剤膜厚: 200 ~ 700 μ テンション: 24N/cm 以上 (印刷デザインにより異なる)
洗浄	プラスチゾル専用スクリーンウォッシュ ミネラルスピリット、5500 シンナー
保存方法	18 ~ 35°C 高温多湿 / 直射日光を避け密閉して保管

製品概要

- ・鋭いエッジのハイデンシティ立体印刷用インク
- ・厚いインク膜とシャープな印刷
- ・クリアベースをプラスチゾルインクに添加することで好きなカラーのハイデンシティ立体印刷ができます
- ※発泡パフインクではありません

使用用途

- ・コットン (綿) 淡色・濃色生地
- ・アンダーベースを印刷した、コットン (綿) / ポリ混紡、ポリエステル、ナイロン
- 淡色・濃色生地用プラスチゾルインク

ご使用方法

▼ご使用前に

- ・ご使用前に充分にインクを撈拌してください

▼テクニカルアドバイス

- ・立体効果を出す為に少なくとも乳剤膜厚は 200 μ (0.2mm) が必要です
- ・最大の立体効果を得るために乳剤膜厚は 700 μ (0.7mm) を推奨します
- ・スクリーンの糸 (線径) が細ければメッシュ跡の少ない滑らかな仕上がりになります
- ・オフコンタクト (スクリーンと生地との距離) は出来る限り近づけます
- ・エッジのあるスキージを使い生地にインクが押し込まれないようにスキージ角度と圧力を調整します
- ・ストローク速度はできるだけ低速にしてください

●複数のカラーを印刷する場合

- 3DSE は最後に印刷してください
- もし最後に印刷出来ない場合は、3DSE を仮乾燥後に他のカラーを印刷してください
- ・インク膜厚があるので、通常よりも乾燥時間を長くする事を推奨します

▼カラーインクを立体印刷する場合

- ・「3DSE-9090 Extender Base」に対し UnionInk 製カラーインクを少量から希望する色合いと立体感が得られる量まで添加します

※全ての UnionInk 製プラスチゾルインクが対応しているという事ではございません



添加剤

(インク重量比に対して記載の「%」を添加します)

▼希釈する事はおすすめしません

最大の効果を出すように粘度調整されています

▼より鮮明な印刷結果を得る為に希釈する場合

希釈剤「PLRE-9000 Reducer/Detackifier」

- ・インク粘度を確かめ必要であれば1～2%加えてください
- ・希釈剤を加えると隠蔽力/密着力/その他性能が低下します

※注意：ミネラルスピリットは添加できません

WEB サイト

(動画/印刷見本はQRコードからアクセス)

吉川化工 WEB 3DSE



シリーズ - 品番 - 品名

スタンダードカラー Standard Colors	添加剤 (アディティブ) Additives	—
3DSE-1000 Super White	3DSE-9090 Extender Base	

※「シリーズ名 - 品番 品名」がグレイアウトの商品は、非在庫商品または廃番商品です

ご注意

- ・高温多湿/直射日光を避け蓋を閉めて保管してください
- ・保管上インクが固くなる事や分離する場合がありますので、必ず攪拌してからご使用ください
- ・高温状態になったインクや添加剤を入れたインクは元の容器に戻さず別の容器に入れ密閉して保管 または廃棄してください
- ・常温でインクは硬化しません 硬化後のインクはアイロンやドライクリーニングには適しません
- ・特定の生地/素材にインクが適しているかどうか、密着、クロック(割れ)、隠蔽性、洗濯性、その他の特性について、必ず生産前に常にテストして、要求仕様に耐えられるかご確認ください
- ・身体/衣類/その他の物へ、インク/添加剤/シンナーが付着しないようご注意ください
- ・使用中は充分な換気と防護眼鏡/防護手袋の装着を推奨します 詳しい注意事項はSDS(安全データシート)をご覧ください

テクニカルデータシート

推奨生地	C: コットン(綿)/ 淡色・濃色生地 *: アンダーベースを印刷した各種生地
乾燥温度	150 ~ 160°C 155°Cに達すると最大の性能を発揮します
隠蔽力	高
仮乾燥後のタック	メッシュ数の増加に伴い減少
推奨印刷手順	プリント→完全乾燥 プリントは2ストロークを推奨 発泡を最大限に引き出せます
スキージ硬度	60 ~ 70°
乳剤	耐溶剤性乳剤 / カピラリーフィルム
スクリーン	33 ~ 76 メッシュ (印刷デザインにより異なる)
洗浄	プラスチゾル専用スクリーンウォッシュ ミネラルスピリット、5500 シンナー
保存方法	18 ~ 35°C 高温多湿 / 直射日光を避け密閉して保管

製品概要

- ・全方位に膨らむ立体感
- ・デザインにアクセントを付けたい時に最適
- ・強い耐摩擦性と高隠蔽力

使用用途

- ・コットン(綿) 淡色・濃色生地
- ・アンダーベースを印刷した、コットン(綿) / ポリ混紡、ポリエステル、ナイロン
- ・淡色・濃色生地用プラスチゾルインク

ご使用方法

▼ご使用前に

- ・ご使用前に十分にインクを撪拌してください

▼テクニカルアドバイス

- ・硬化するとインクは全方向に発泡します
- ・インクを生地の上に置くように印刷してください
- ・インクの塗布量が多いほど、高い発泡効果が得られます
- ・複数回ストロークをする事で綺麗な仕上がりになります
- ・複数のカラーを印刷する場合、
「PLPE」シリーズは最後に印刷してください
- ・適切に密着させるには推奨される温度で硬化させてください
- ・乾燥後にクラック(割れ)などが発生した場合
乾燥温度 / 乾燥時間の不足が考えられます

▼カラーインクを発泡印刷する場合

- ・「PLUE」シリーズに「PLPE-9111 Plastipuff Additive」を加える事で発泡パフインクにできます
- ・「PLUE」のカラーインク 6 に対して
「PLPE-9111」を 1(約 15%) の割合で加えてください

▼白色インクを発泡印刷する場合

- ・「PLUE」白色インクに加える場合
白色インク 4 に対して「PLPE-9111」を 1(約 25%) の割合で加えてください

※他シリーズのインクにも同様の割合で添加できますが
全ての UnionInk 製プラスチゾルインクが
対応しているという事ではございません



添加剤

(インク重量比に対して記載の「%」を添加します)

▼希釈する事はおすすめしません

最大の効果を出すように粘度調整されています

▼より鮮明な印刷結果を得る為に希釈する場合

希釈剤「PLRE-9000 Reducer/Detackifier」

- ・インク粘度を確かめ必要であれば1～2%加えてください
- ・希釈剤を加えると隠蔽力/密着力/その他性能が低下します

※注意：ミネラルスピリットは添加できません

WEB サイト

(動画/印刷見本はQRコードからアクセス)

吉川化工 WEB PLPE



シリーズ - 品番 - 品名

スタンダードカラー Standard Colors	添加剤 (アディティブ) Additives	—
PLPE-1000 Plastipuff White	PLPE-9111 Plastipuff Additive	
PLPE-1052 Plastipuff LB White		

※「シリーズ名 - 品番 品名」がグレーアウトの商品は、非在庫商品または廃番商品です

ご注意

- ・高温多湿/直射日光を避け蓋を閉めて保管してください
- ・保管上 インクが固くなる事や分離する場合がありますので、必ず攪拌してからご使用ください
- ・高温状態になったインクや添加剤を入れたインクは元の容器に戻さず別の容器に入れ密閉して保管 または廃棄してください
- ・常温でインクは硬化しません 硬化後のインクはアイロンやドライクリーニングには適しません
- ・特定の生地/素材にインクが適しているかどうか、密着、クロック(割れ)、隠蔽性、洗濯性、その他の特性について、必ず生産前に常にテストして、要求仕様に耐えられるかご確認ください
- ・身体/衣類/その他の物へ、インク/添加剤/シンナーが付着しないようご注意ください
- ・使用中は充分な換気と防護眼鏡/防護手袋の装着を推奨します 詳しい注意事項は SDS(安全データシート)をご覧ください

テクニカルデータシート

推奨生地	C：コットン（綿）/ 淡色・濃色生地
乾燥温度	149 ~ 155°C 過度に温度をかけると不具合が生じます
隠蔽力	高
仮乾燥後のタック	メッシュ数の増加に伴い減少
推奨印刷手順	プリント→完全乾燥 プリントは2ストローク以上を推奨
スキージ硬度	60 ~ 70°
乳剤	耐溶剤性乳剤 / カピラリーフィルム
スクリーン	110 メッシュ （印刷デザインにより異なる）
洗浄	プラスチック専用スクリーンウォッシュ ミネラルスピリット、5500 シンナー
保存方法	18 ~ 35°C 高温多湿 / 直射日光を避け密閉して保管

製品概要

- ・毛羽立った質感
- ・本物のスエードのような仕上がり
- ・「PADE」「MIXE」「UNSE」の好きなカラーインクにクリアベースを加えるとスエード調インクにできます

使用用途

- ・コットン（綿）淡色・濃色生地

ご使用方法

▼ご使用前に

- ・ご使用前に十分にインクを攪拌してください

▼テクニカルアドバイス

- ・スエードの感触が得られるように滑らかで均一なストロークで印刷してください
- ・硬化したアンダーベースの上に「NPSU」シリーズを印刷しないでください
- ・「NPSU」のみで複数のカラーを印刷する場合 WetOnWet 印刷できます
- ・他のカラーやシリーズを印刷する場合「NPSU」シリーズは最後に印刷してください
- ・事前に最良の印刷順序を決めてから本製造にご使用ください
- ▼「PADE」「MIXE」「UNSE」のカラーインクをスエード調にする場合
- ・各カラーインクに対し「NPSU-9100 EF Suede Additive」を1 ~ 15%添加します

添加剤

（インク重量比に対して記載の「%」を添加します）

▼希釈する事はおすすめしません

最大の効果を出すように粘度調整されています

▼より鮮明な印刷結果を得る為に希釈する場合

希釈剤「PLRE-9000 Reducer/Detackifier」

- ・インク粘度を確かめ必要であれば0.5 ~ 2%加えてください
- ・希釈剤を加えると隠蔽力 / 密着力 / その他性能が低下します

※注意：ミネラルスピリットは添加できません



WEB サイト

(動画 / 印刷見本は QR コードからアクセス)

吉川化工 WEB NPSU



シリーズ - 品番 - 品名

スタンダードカラー Standard Colors	添加剤 (アディティブ) Additives	—
NPSU-8000 EF Suede Black	NPSU-9100 EF Suede Additive (クリアベース)	
NPSU-1000 EF Plastisol Suede White	NPSU-9090 EF Suede Base	
NPSU-7004 EF Suede Tan		

※ 「シリーズ名 - 品番 品名」 がグレーアウトの商品は、非在庫商品または廃番商品です

ご注意

- ・ 高温多湿 / 直射日光を避け蓋を閉めて保管してください
- ・ 保管上 インクが固くなる事や分離する場合がありますので、必ず攪拌してからご使用ください
- ・ 高温状態になったインクや添加剤を入れたインクは元の容器に戻さず別の容器に入れ密閉して保管 または廃棄してください
- ・ 常温でインクは硬化しません 硬化後のインクはアイロンやドライクリーニングには適しません
- ・ 特定の生地 / 素材にインクが適しているかどうか、密着、クロック (割れ)、隠蔽性、洗濯性、その他の特性について、必ず生産前に常にテストして、要求仕様に耐えられるかご確認ください
- ・ 身体 / 衣類 / その他の物へ、インク / 添加剤 / シンナーが付着しないようご注意ください
- ・ 使用中は充分な換気と防護眼鏡 / 防護手袋の装着を推奨します 詳しい注意事項は SDS (安全データシート) をご覧ください

PAGE-M/-S/-K

メタリックシマー / ラメグリッター

PolyOne™

Specialty Inks



テクニカルデータシート

推奨生地	C: コットン (綿) / 淡色・濃色生地 *: アンダーベースを印刷した各種生地
乾燥温度	149 ~ 160°C 反射特性があるため 通常よりも長い時間乾燥させてください
隠蔽力	中 ベースクリア: 透明
仮乾燥後の タック	メッシュ数の増加に伴い減少
推奨印刷手順	プリント→完全乾燥 プリントは2ストローク以上を推奨
スキージ硬度	60 ~ 70°
乳剤	耐溶剤性乳剤 / カピラリーフィルム
スクリーン	PAGE-M: 60 ~ 110 メッシュ PAGE-S/PAGE-K: 100 メッシュ以下 オープニング 150 μm よりも目の粗いスクリーン (印刷デザインにより異なる)
洗浄	プラスチック専用スクリーンウォッシュ ミネラルスピリット、5500 シンナー
保存方法	18 ~ 35°C 高温多湿 / 直射日光を避け密閉して保管



製品概要

▼ PAGE-M メタリックシマー

- ・柔軟性、伸縮性に優れた強い輝き
- ・洗濯後も変色しづらく輝きが持続

▼ PAGE-S /PAGE-K ラメグリッター

- ・多色パール効果で美しい輝き
- ・洗濯後も変色しづらく輝きが持続
- ・PAGE-S が無くなり次第、PAGE-K に切り替わります

使用用途

- ・コットン (綿) 淡色生地
- ・濃色生地へはアンダーホワイトを推奨
- ・アンダーベースを印刷した、コットン (綿) / ポリ混紡、ポリエステル、ナイロン、淡色・濃色生地用プラスチックインク

ご使用方法

▼ご使用前に

- ・ご使用前に十分にインクを攪拌してください

▼テクニカルアドバイス

- ・目の荒いスクリーンを使い、インク塗布量を増やすことで輝きが増します

▼ポリエステル生地への印刷

- ・ATHP シリーズをアンダーホワイト印刷 / 仮乾燥後に「PAGE」を印刷します
- ・ATHP を印刷する事でブリードを最小限に抑えます

▼ナイロン生地への印刷

- ・PATE シリーズをアンダーホワイト印刷 / 仮乾燥後に「PAGE」を印刷します

▼ PAGE-9030 Clear for Glitter の使い方

- ・1GAL (ガロン) に対し、ラメグリッター粉を 680 ~ 907g を混合して印刷します
- ・希望のラメ感になるようラメグリッター粉の量を調整してください

添加剤

(インク重量比に対して記載の「%」を添加します)

▼希釈する事はおすすめしません

最大の効果を出すように粘度調整されています

▼より鮮明な印刷結果を得る為に希釈する場合

希釈剤「PLRE-9000 Reducer/Detackifier」

- ・インク粘度を確かめ必要であれば 0.5 ~ 2% 加えてください
- ・希釈剤を加えると隠蔽力 / 密着力 / その他性能が低下します

※注意: ミネラルスピリットは添加できません

WEB サイト

(動画 / 印刷見本は QR コードからアクセス)

吉川化工 WEB PAGE-M



WEB サイト

(動画 / 印刷見本は QR コードからアクセス)

吉川化工 WEB PAGE-S/PAGE-K



シリーズ - 品番 - 品名

PAGE-M メタリックシマー	PAGE-S/PAGE-K ラメグリッター	PAGE-S/PAGE-K ラメグリッター
PAGE-M128 EF Brilliant Silver Shimmer	PAGE-S108/PAGE-K108 レンガ	PAGE-S123/PAGE-K123 パール赤
PAGE-M210 EF Bright Gold Shimmer	PAGE-S109/PAGE-K109 薄桃	PAGE-S124/PAGE-K124 パール桃
PAGE-M300 Brilliant Red	PAGE-S110/PAGE-K110 桃	PAGE-S125/PAGE-K125 パール橙
PAGE-M500 EF Metalic Blue Shimmer	PAGE-S111/PAGE-K111 濃桃	PAGE-S126/PAGE-K126 パール若草
PAGE-M600 Emerald Green	PAGE-S112/PAGE-K112 青紫	PAGE-S127/PAGE-K127 パール青
PAGE-M800 Sparkling Black	PAGE-S113/PAGE-K113 赤紫	PAGE-S128/PAGE-K128 パール黄
PAGE-S/PAGE-K ラメグリッター	PAGE-S114/PAGE-K114 濃青紫	PAGE-S129/PAGE-K129 パール緑
PAGE-S100/PAGE-K100 赤金	PAGE-S115/PAGE-K115 紺	PAGE-S130/PAGE-K130 パール紫
PAGE-S101/PAGE-K101 薄金	PAGE-S116/PAGE-K116 濃青	PAGE-S131/PAGE-K131 パール黒
PAGE-S102/PAGE-K102 青金 - 白金	PAGE-S117/PAGE-K117 薄緑	PAGE-S132/PAGE-K132 透明
PAGE-S103/PAGE-K103 銀	PAGE-S118/PAGE-K118 緑	PAGE-S133/PAGE-K133 透明オーロラ
PAGE-S104/PAGE-K104 クリスタル	PAGE-S119/PAGE-K119 黄緑	PAGE-S134/PAGE-K134 透明パール
PAGE-S105/PAGE-K105 ホロ銀	PAGE-S120/PAGE-K120 青緑	添加剤 (アディティブ) Additives
PAGE-S106/PAGE-K106 茶	PAGE-S121/PAGE-K121 薄青	PAGE-9030 Clear for Glitter
PAGE-S107/PAGE-K107 赤	PAGE-S122/PAGE-K122 スカイブルー	PAGE-F620 Black Light Clear

※グリッターパウダー (粉体) 単体も 1 kg より販売しています

※「シリーズ名 - 品番 品名」がグレイアウトの商品は、非在庫商品または廃番商品です

ご注意

- ・高温多湿 / 直射日光を避け蓋を閉めて保管してください
- ・保管上 インクが固くなる事や分離する場合がありますので、必ず攪拌してからご使用ください
- ・高温状態になったインクや添加剤を入れたインクは元の容器に戻さず別の容器に入れ密閉して保管 または廃棄してください
- ・常温でインクは硬化しません 硬化後のインクはアイロンやドライクリーニングには適しません
- ・特定の生地 / 素材にインクが適しているかどうか、密着、クロック (割れ)、隠蔽性、洗濯性、その他の特性について、必ず生産前に常にテストして、要求仕様に耐えられるかご確認ください
- ・身体 / 衣類 / その他の物へ、インク / 添加剤 / シンナーが付着しないようご注意ください
- ・使用中は充分な換気と防護眼鏡 / 防護手袋の装着を推奨します 詳しい注意事項は SDS (安全データシート) をご覧ください

テクニカルデータシート

推奨生地	C: コットン (綿) / 淡色・濃色生地
乾燥温度	171°C 反射特性があるため 通常よりも長い時間乾燥させてください
隠蔽力	半透明
仮乾燥後の タック	メッシュ数の増加に伴い減少
推奨印刷手順	プリント→完全乾燥 プリントは2ストローク以上を推奨
スキージ硬度	60 ~ 70°
乳剤	耐溶剤性乳剤 / カピラリーフィルム
スクリーン	100 メッシュ 荒いメッシュは反射率を低下させます (印刷デザインにより異なる)
洗浄	プラスチック専用スクリーンウォッシュ ミネラルスピリット、5500 シンナー
保存方法	18 ~ 35°C 高温多湿 / 直射日光を避け密閉して保管

製品概要

- ・使いやすい1液インク
- ・数百万個の反射粒子が含まれており、
夜間や暗い場所でスポットライトなどの光に反射します
- ・太陽光の下では通常の印刷物のように見えます

使用用途

- ・コットン (綿) 淡色・濃色生地

ご使用方法

▼ご使用前に

- ・ご使用前に十分にインクを撹拌してください
- ・平均キャンドルパワー (CP) は約 40 ~ 50CP
1m 先を照らす平均ルクス (lux) は約 40 ~ 50lux
スポーツ、ライブイベント、ファッション、
トートバッグ等に印刷する事を推奨します
- ・濃色生地に印刷した場合「REFE」は
透明のように見えますが反射率に影響しません

▼テクニカルアドバイス

- ・最良の結果を得るには 110 メッシュのスクリーンを使い
乳剤膜の厚さは 50 μ (0.05mm) 以下にしてください
- ・印刷途中で反射粒子が沈殿する場合があります
適宜混ぜてご使用ください
- ・プラスチックインクをアンダーベースした上に
「REFE」を印刷する事はできません
- ・アンダーベースを必要とする場合は、
抜染インク「DSPP-1003 Bright White」
または「DSPP-9050 Clear」を使用してください
抜染インクの使用方法は
「DSPP シリーズ」のカタログをご覧ください
- ・乾燥温度は通常のプラスチックより高く (171°C)
通常のゾルよりも長い乾燥時間が必要です
- ・「REFE」は再硬化が殆ど成功しないため、
コンベア乾燥機を通す時に
完全に乾燥硬化させる必要があります

▼洗濯耐性について

- ・洗濯耐性に制限があります
- ・最初の洗濯で反射率が約 5% 低下します
- ・その後の洗濯でわずかに低下し続けます



添加剤

(インク重量比に対して記載の「%」を添加します)

▼希釈する事はお勧めしません

最大の効果を出すように粘度調整されています

▼より鮮明な印刷結果を得る為に希釈する場合

希釈剤「PLRE-9000 Reducer/Detackifier」

- ・インク粘度を確かめ必要であれば 0.5 ～ 2%加えてください
- ・希釈剤を加えると隠蔽力 / 密着力 / その他性能が低下します

※注意：ミネラルスピリットは添加できません

WEB サイト

(動画 / 印刷見本は QR コードからアクセス)

吉川化工 WEB REFE



シリーズ - 品番 - 品名

スタンダードカラー Standard Colors	—	—
REFE-1500 Neutral Gray		
REFE-1504 EF Flash-back Dark Grey		
REFE-8000 EF Flash-BK Black Reflective		

※「シリーズ名 - 品番 品名」がグレイアウトの商品は、非在庫商品または廃番商品です

ご注意

- ・高温多湿 / 直射日光を避け蓋を閉めて保管してください
- ・保管上 インクが固くなる事や分離する場合がありますので、必ず攪拌してからご使用ください
- ・高温状態になったインクや添加剤を入れたインクは元の容器に戻さず別の容器に入れ密閉して保管 または廃棄してください
- ・常温でインクは硬化しません 硬化後のインクはアイロンやドライクリーニングには適しません
- ・特定の生地 / 素材にインクが適しているかどうか、密着、クロック (割れ)、隠蔽性、洗濯性、その他の特性について、必ず生産前に常にテストして、要求仕様に耐えられるかご確認ください
- ・身体 / 衣類 / その他の物へ、インク / 添加剤 / シンナーが付着しないようご注意ください
- ・使用中は充分な換気と防護眼鏡 / 防護手袋の装着を推奨します 詳しい注意事項は SDS (安全データシート) をご覧ください

PLFX-E

高光沢 High グロスジェルクリア

PolyOne™

Specialty Inks



テクニカルデータシート

推奨生地	C: コットン (綿) / 淡色・濃色生地 *: アンダーベースを印刷した各種生地
乾燥温度	149 ~ 160°C
隠蔽力	透明
仮乾燥後の タック	メッシュ数の増加に伴い減少
推奨印刷手順	プリント→完全乾燥
スキージ硬度	60 ~ 70°
乳剤	耐溶剤性乳剤 / カピラリーフィルム
スクリーン	ハイデンシティ立体印刷: 83 メッシュ 乳剤膜厚: 250 ~ 400 μ テンション: 24N/cm 以上 単独 / オーバーコート: 80 ~ 120 メッシュ (印刷デザインにより異なる)
洗浄	プラスチック専用スクリーンウォッシュ ミネラルスピリット、5500 シンナー
保存方法	18 ~ 35°C 高温多湿 / 直射日光を避け密閉して保管

製品概要

- ・キラリと輝く光沢が特長のクリアインク
- ・デザインにアクセントを付けたい時に最適
- ・オーバーコート印刷に使うと耐摩擦性が格段に向上

使用用途

- ・コットン (綿) 生地
- ・アンダーベースを印刷した、コットン (綿) / ポリ混紡、ポリエステル、ナイロン、淡色・濃色生地用プラスチックインク

ご使用方法

▼ご使用前に

- ・ご使用前に十分にインクを撹拌してください
- ・耐水性乳剤や耐水性カピラリーフィルムを使用しないでください
成分が反応してインクに悪影響を与えます

▼テクニカルアドバイス

- ・高光沢にしたい場合
インク層は出来るだけ厚く印刷する事を推奨します
- ・オーバーコート印刷に使う場合
下層のインクを仮乾燥した後に印刷します
- ・乾燥後、熱い状態では粘着性があるので、他の物に付かないよう取扱いに注意してください

▼PLFXE-9013 EF Gel Clear

- ・高光沢で透明なインク
ハイデンシティ立体、オーバーコート、単独印刷にご使用頂けます

▼PLFXE-9040 EF High Gloss Clear Gel

- ・「PLFX-9013」よりも高光沢で最も透明
ハイデンシティ立体、オーバーコート、単独印刷にご使用頂けます

添加剤

(インク重量比に対して記載の「%」を添加します)

▼希釈する事はおおすすめしません

最大の効果を出すように粘度調整されています

▼より鮮明な印刷結果を得る為に希釈する場合

希釈剤「PLRE-9000 Reducer/Detackifier」

- ・インク粘度を確かめ必要であれば0.5 ~ 2%加えてください
 - ・希釈剤を加えると隠蔽力 / 密着力 / その他性能が低下します
- ※注意: ミネラルスピリットは添加できません



WEB サイト

(動画 / 印刷見本は QR コードからアクセス)

吉川化工 WEB PLFX-E



シリーズ - 品番 - 品名

スタンダードカラー Standard Colors	—	—
PLFXE-9013 EF Gel Clear		
PLFXE-9040 EF High Gloss Clear Gel		

※「シリーズ名 - 品番 品名」がグレイアウトの商品は、非在庫商品または廃番商品です

ご注意

- ・高温多湿 / 直射日光を避け蓋を閉めて保管してください
- ・保管上 インクが固くなる事や分離する場合がありますので、必ず攪拌してからご使用ください
- ・高温状態になったインクや添加剤を入れたインクは元の容器に戻さず別の容器に入れ密閉して保管 または廃棄してください
- ・常温でインクは硬化しません 硬化後のインクはアイロンやドライクリーニングには適しません
- ・特定の生地 / 素材にインクが適しているかどうか、密着、クロック（割れ）、隠蔽性、洗濯性、その他の特性について、必ず生産前に常にテストして、要求仕様に耐えられるかご確認ください
- ・身体 / 衣類 / その他の物へ、インク / 添加剤 / シンナーが付着しないようご注意ください
- ・使用中は十分な換気と防護眼鏡 / 防護手袋の装着を推奨します 詳しい注意事項は SDS(安全データシート)をご覧ください

FOIL-E

ホイル箔用接着剤 プラスチゾル

PolyOne™

Specialty Inks



テクニカルデータシート

推奨生地	C: コットン (綿) / 淡色・濃色生地 *: アンダーベースを印刷した各種生地
乾燥温度	149 ~ 160°C
隠蔽力	透明
仮乾燥後の タック	メッシュ数の増加に伴い減少
推奨印刷手順	プリント→完全乾燥
スキージ硬度	60 ~ 70°
乳剤	耐溶剤性乳剤 / カピラリーフィルム
スクリーン	83 ~ 110 メッシュ
洗浄	プラスチゾル専用スクリーンウォッシュ ミネラルスピリット、5500 シンナー
保存方法	18 ~ 35°C 高温多湿 / 直射日光を避け密閉して保管

製品概要

- ・多くのホイル箔にご利用頂けるホイル箔用接着剤 (糊)
- ・水性タイプの接着剤に比べ、
目詰まりが無く効率の良い作業ができます

使用用途

- ・コットン (綿) 生地
- ・アンダーベースを印刷した、コットン (綿) / ポリ混紡、
ポリエステル、ナイロン、
淡色・濃色生地用プラスチゾルインク

ご使用方法

▼ご使用前に

- ・ご使用前に充分にインクを撈拌してください

▼テクニカルアドバイス

- ・「FOIL-E9211 Foil Adhesive」を印刷 / 仮乾燥を行います
- ・希望の形状にホイル箔をカットします
- ・ホイル箔 (カラー面を上にして) を、印刷面の上に置きます
- ・熱プレス機を中～高压に設定して、
163 ~ 177°C、6 秒～密着するまでプレスします
- ・ホイル箔と生地が完全に冷めた後にホイル箔を剥がします
- ・ホイル箔によりホットピール (熱い状態) で
剥がす場合もあります

▼他カラーのプラスチゾルを印刷している場合

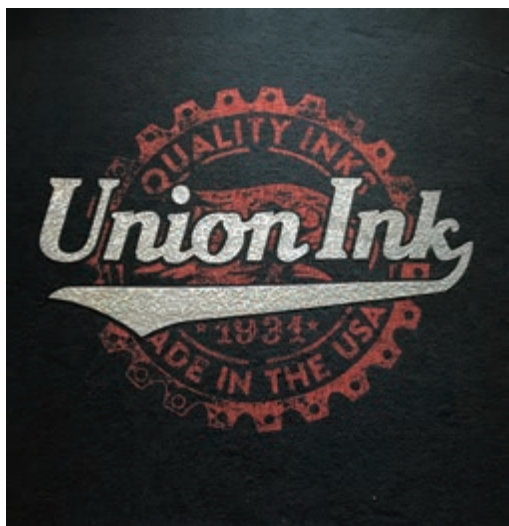
- ・ホイル箔がプラスチゾルインクに触れないように
プラスチゾルインクを離型紙 (クッキングシート等) で覆い、
プレス機のプラテンに触れないように保護します
- ・ホイル箔がプラスチゾルインクに触れている場合、
接触面にホイル箔が付着します

▼ワンポイントアドバイス

- ・「FOIL-E9211」よりも接着力は多少劣りますが、
UnionInk プラスチゾルインクを代用として使用する事も
できます

▼洗濯耐性について

- ・ホイル箔で装飾された衣類は、
通常のプリントよりも耐久性が劣ります
- ・洗濯時の摩擦により、
ホイル箔の磨耗、割れ、剥がれ、光沢が弱くなる場合が
あります
- ・最小限に抑え長持ちさせる為には、
水やぬるま湯を使用して衣類を手で洗い、
陰干しや寝かせて乾燥してください
ドライクリーニングは出来ません



添加剤

(インク重量比に対して記載の「%」を添加します)

▼希釈する事はおすすめしません

最大の効果を出すように粘度調整されています

※注意：ミネラルスピリットは添加できません

WEB サイト

(動画 / 印刷見本は QR コードからアクセス)

吉川化工 WEB FOIL-E



シリーズ - 品番 - 品名

ホイル箔用接着剤	—	—
FOIL-E9211 Foil Adhesive(ホイル アドヘシブ)		

※「シリーズ名 - 品番 品名」がグレイアウトの商品は、非在庫商品または廃番商品です

ご注意

- ・高温多湿 / 直射日光を避け蓋を閉めて保管してください
- ・保管上 インクが固くなる事や分離する場合がありますので、必ず攪拌してからご使用ください
- ・高温状態になったインクや添加剤を入れたインクは元の容器に戻さず別の容器に入れ密閉して保管 または廃棄してください
- ・常温でインクは硬化しません 硬化後のインクはアイロンやドライクリーニングには適しません
- ・特定の生地 / 素材にインクが適しているかどうか、密着、クロック(割れ)、隠蔽性、洗濯性、その他の特性について、必ず生産前に常にテストして、要求仕様に耐えられるかご確認ください
- ・身体 / 衣類 / その他の物へ、インク / 添加剤 / シンナーが付着しないようご注意ください
- ・使用中は十分な換気と防護眼鏡 / 防護手袋の装着を推奨します 詳しい注意事項は SDS(安全データシート)をご覧ください

Machines

スクリーン印刷機材



YOSHIKAWA
CHEMICAL

スクリーンホルダー MC シリーズ

- ・机にビスで固定かんたん設置
- ・スクリーン版をホルダーにセット
- ・手軽にスクリーン印刷がはじめられるモデル
- ・版高さ調整／バランス調整／印刷位置合わせ機構搭載



スクリーン印刷機 Hopkins/RANAR

- ・プロフェッショナル向け回転式手刷り印刷機
- ・高強度アルミニウム使用
- ・プリントヘッドにマイクロレジストレーション機構搭載
- ・スクリーン版の精密な位置合わせが可能



仮乾燥機 RANAR/MHM

- ・多色刷りに欠かせない仮乾燥機
- ・低価格帯 遠赤外線ヒーターモデル：DA2020(約 60 秒)
- ・高性能カーボンヒーターモデル：QC4661MW(約 3 秒)



自動スクリーン印刷機 MHM

- ・最高品質の材料と最先端の CNC/ 製造装置を利用して製造
- ・チェーン&ベルトレス 独立モーター駆動 オーバルマシン
- ・世界最高峰の印刷精度 / 静音 / 高速大量生産 サークルマシン



コンベア乾燥機 RANAR/MHM

- ・プラスチック / 水性 (ウォーターベース) / 溶剤インクの乾燥に最適なコンベア乾燥機
- ・電気式：小型～大型電気式コンベア乾燥機
- ・ガス式：中～大型コンベア乾燥機



高速振動式攪拌機 VP シリーズ

- ・容器のまま攪拌できる攪拌機
- ・攪拌羽根／ヘラを使わない振動式
- ・100V 電源使用 特別な工事不要
- ・攪拌能力：5kg、10kg(VPA-10 のみ)





YOSHIKAWA CHEMICAL

吉川化工株式会社

〒541-0056 大阪府大阪市中央区久太郎町1丁目6-27

TEL : 06-6266-2251 FAX : 06-6266-2254

〒101-0052 東京都千代田区神田小川町2-10-4

TEL : 03-3294-5051 FAX : 03-3294-5055

E-Mail : info@yoshikawa-chemical.co.jp

