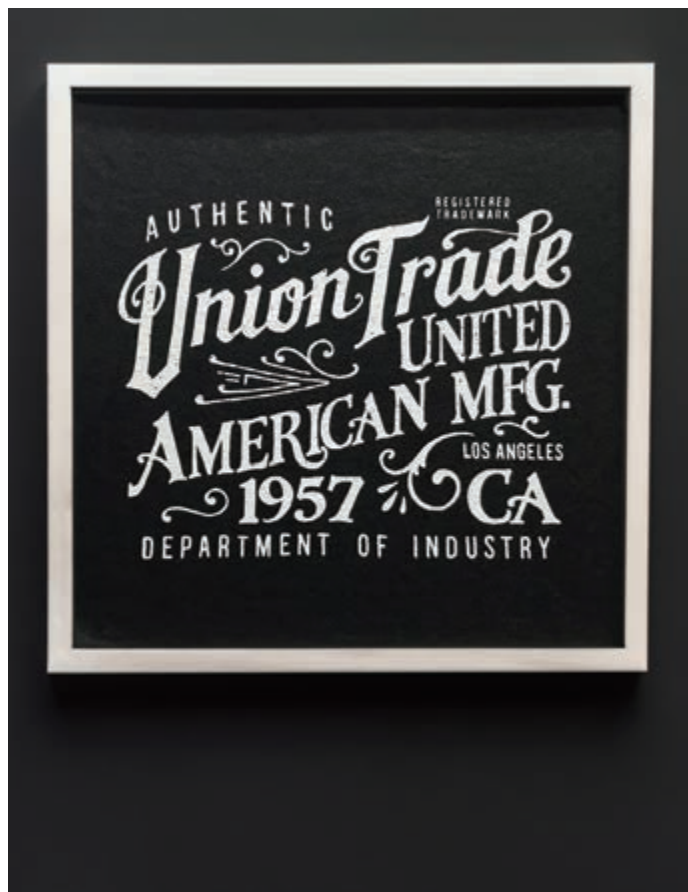




製品特長

- ・ハイメッシュ対応 耐ブリードプラスチゾルインク
- ・移染 / ブリードしやすい生地へのプリントにおすすめです

テクニカルアドバイス

- ・使用前にインクを十分攪拌してください
- ・そのまま使用頂く事で最大の性能を発揮します
- ・エッジのある、硬度 60 ～ 70° のスキージを使用ください
- ・ウェット & ウェットプリントには適しません
- ・1 ストローク → 仮乾燥 → 1 ストロークの順にプリントすることでインクは鮮やかに発色します
- ・ストローク回数を増減させて濃度を調整してください

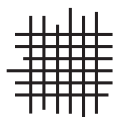
TDS テクニカルデータシート



推奨生地と隠ぺい力

TC: ポリコットン

隠ぺい力: 透明～最高 (製品により異なる)



推奨メッシュ

86 ～ 230 メッシュ

印刷デザインにより異なる



推奨乳剤

耐溶剤性乳剤

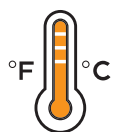
YK100、YK101、YK920 等



推奨スキージ

硬度 60 ～ 70°

形状 スクエア、シャープなエッジ



硬化乾燥温度と時間

仮乾燥 60°C

完全乾燥温度 149°C ～ 160°C

時間 60 ～ 90 秒程度



主な添加剤

希釈剤 K2915 CURABLE REDUCER

ボンド K2940 HUGGER CATALYST



推奨洗浄剤

5500 シンナー、洗浄用シンナー



保存方法

18 ～ 35°C

高温多湿 / 直射日光を避け密閉して保管



SDS・コンプライアンス資料

販売店または吉川化工株式会社へお問い合わせください



使用方法（添加剤）

主な添加剤の使用方法です 詳しくは各製品のカタログをご覧ください

希釈剤 K2915 CURABLE REDUCER

添加量：インクに対し 0.1 ～ 10%以下 *10%を超える添加はインク性能が低下します

濃縮希釈剤 K2910 VISCOSITY BUSTER

添加量：インクに対し 0.1 ～ 3.0%以下 *3%を超える添加はインク性能が低下します

※腰切り（糸引きを予防）したい場合は、0.1 ～ 1.5%が効果的です

グロス K2430 INFINITE FX SE GEL CLEAR、K2450 INFINITE FX SUPER GEL CLEAR

オーバーコートすることでグロス感が増し耐摩擦堅牢度を向上させることができます

マット K2460 INFINITE FX SHARP CLEAR

オーバーコートすることでマット感が増し耐摩擦堅牢度を向上させることができます

ボンド K2940 HUGGER CATALYST

添加量：インクに対し 0.1 ～ 10%以下添加混合すると硬化促進・密着力を向上させることができます

特有の注意事項

・コットン生地を使用した際、乾燥したインク面と生地が触れると極稀に色移りを引き起こす恐れがあります

製品ラインナップ

品名	製品概要
PLHE 1050 MERCURY LB WHITE 【非在庫 輸入可】	隠ぺい力：高、推奨メッシュ：86 ～ 230 滑らかさと隠ぺい力を両立した耐ブリードホワイト
PLHE 1060 ECLIPSE LB WHITE	隠ぺい力：高、推奨メッシュ：86 ～ 230 サテン仕上りの耐ブリードホワイト 生地の毛羽立ち防止にも使用いただけます 「Rutland Maximum White」と同水準性能
PLHE 1070 EF LB DIAMOND WHITE	隠ぺい力：高、推奨メッシュ：86 ～ 156 鮮やかな発色の耐ブリードホワイト 「Rutland Premier LB White」と同レベルの性能
PLHE 1075 EF BRITE LOW BLEED WHITE 【非在庫 輸入可】	隠ぺい力：最高、推奨メッシュ：86 ～ 156 PLHE シリーズで一番鮮やかな発色の耐ブリードホワイト
PLHE 1500 EF LOW BLEED BARRIER GREY	隠ぺい力：高、推奨メッシュ：74 ～ 86 アンダープリントとして使う事で上層のデザインを最大限に発色させる事ができます
PLHE 9040 EF LO BLEED BARRIER CLEAR	隠ぺい力：透明、推奨メッシュ：86 ～ 156 耐ブリードのクリアインク 目立つ事のないアンダープリントを実現できます