

油墨

1000(E)系列 / HF 1000(E)系列

环氧树脂油墨 1000(E)系列/HF 1000(E)系列，应用范围非常广，在很多材料上都有高附着力的双组分反应型油墨。尤其适用于铝、金属涂装板、不锈钢、苯酚、三聚氰胺、处理烯烃、玻璃、陶瓷等材料上，油墨层的韧性和耐化学品性能佳。

规格

| | |
|------|--|
| 油墨类型 | 以环氧树脂为基础的双组份反应型油墨 |
| 用途 | 多用于铁、铝、不锈钢等金属及金属涂装板的工业零件、标识、金属板等。也适用于玻璃、热硬化性塑胶、处理烯烃系树脂材料的印刷。 平滑性优良，耐磨性良好，光泽高 |
| 外观 | <实色油墨：1000 硬化剂=70：30>、<透明色油墨：1000 硬化剂=60：40>、<高浓油墨：1000 硬化剂=80：20>。混合后的油墨随着时间的推移粘度会逐渐升高，油墨发生增粘情况后会造成印刷起泡，还可能降低油墨的附着力，混合后请尽快使用。 |
| 硬化剂 | 标准溶剂 T-1000、超迟干溶剂 T-965 |
| 稀释溶剂 | T-39、T-41 |
| 清洗溶剂 | 常温加热皆可。常温表干 2 小时，常温固化 20~30 小时。加热干燥 80℃40 分钟或 120℃20 分钟。需要注意的是，白色油墨的加热温度一旦超过 100℃，多少会有黄变的情况发生。 夏天等气温高的环境下，如果网版上的油墨干的太快，可以使用超迟干溶剂 T-965。寒冬季节及回南天等湿气重的天气，印刷后膜层可能出现雾化现象。该情况下请在开油后静置一段时间再进行印刷，印刷后马上进行干燥。印刷时可能会出现气泡或针孔等情况，若通过调整粘度等仍不能解决问题，请使用 CARE8。需特别注意，用于印制户外产品（招牌、标识等）时，可能会出现环氧树脂特有的白粉状（白亚化）现象。个别特殊颜色的开油比例不同，请咨询我司的营业人员。 |
| 干燥条件 | |
| 其它 | |

1000(E)印刷膜层性能表

| 测试项目 | 结果 | 测试方法 |
|-------------|-----------|-------------------------|
| 硬度 | 3H | 铅笔硬度 角度 45° 载重 200g |
| 附着力 | 5B (没有剥离) | 1mm 间隔百格切割，胶带剥离 |
| 耐冲击性测试 | 没有龟裂 | 300g 钢球从 1 米高抛下 |
| 附着力 (划圆轨迹法) | 没有剥离 | 载重 1.5kg 切割后进行胶带剥离 |
| 拉伸性能测试 | 没有裂开 | 4mm |
| 弯曲性能测试 | 没有裂开 | 2mmΦ 折弯 180° |
| 耐水性测试 | 无脱落，无变色 | 在自来水中浸泡 1 个月 |
| 耐湿性测试 | 无脱落，无变色 | 在 40℃90%湿度的环境下放置 120 小时 |
| 耐盐水性测试 | 无脱落，无变色 | 在 5%的氯化钠水溶液里浸泡 1 个月 |
| 耐酸性测试 | 无脱落，无变色 | 在 5%的盐酸水溶液中浸泡 24 小时 |
| 耐碱性测试 | 无脱落，无变色 | 在 5%的氢氧化钠水溶液中浸泡 24 小时 |
| 耐乙醇性测试 | 无脱落，无变色 | 在乙醇中浸泡 24 小时 |
| 耐甲苯性测试 | 无脱落，无变色 | 在甲苯中浸泡 24 小时 |
| 耐 MEK 性测试 | 无脱落，无变色 | 在 MEK 中浸泡 24 小时 |
| 耐汽油性测试 | 无脱落，无变色 | 在汽油中浸泡 24 小时 |

膜层性能为本公司的测试值，非保证值。

测试片的制作条件

| | |
|------|-----------------------------|
| 油墨 | 1000(E) 120 白、710 黑 |
| 承印材料 | 铝板及软钢板 (日本“TESTPANEL”公司制作) |
| 开油比例 | 油墨：1000 硬化剂：T-1000=70：30：15 |
| 网版 | 聚酯 200 目 |
| 干燥条件 | 120℃30 分钟 |