

Versacon® 4100 通用型容器紫外 (UV) 丝网印刷油墨专门为快速印刷各式塑料容器而设计。 这些油墨经过适当固化，具备卓越的黏附力和抗摩擦能力，并且能够耐包装在塑料容器里的溶剂、化学制品和其它产品。

Versacon® 系列丝网印刷油墨的所有颜色都有很高的光泽。

印刷基材 经过处理的聚乙烯 (HDPE 和 LDPE)、聚酯 (PET)、聚碳酸酯(PC)、经过处理的聚丙烯 (PP)

用户须知

丝网 多数情况下，使用每英寸 355-420 线(每厘米 140-165 线) 单丝聚酯丝网。

网版 耐溶剂的可与光固化 (UV) 油墨兼容的直接感光液，和毛细菲林片。

刮刀 硬度为 70 ~ 90 的聚氨酯橡胶刮刀。

印刷面积 每加仑 2500 到 3800 平方英尺(232 - 353 平方米)，取决于油墨的漏印量。

印刷 Versacon® 4100 系列油墨可直接用于印刷。 印刷前油墨要彻底混合。
油墨温度保持在 65°-90°F (18°-32°C)，以获得最佳印刷和固化结果。 较低的温度增加油墨黏度，影响其流动性和固化效果。 较高的温度降低油墨黏度，减低印字清晰度、墨膜厚度和遮盖力。
要预先测试来确定特定油墨、印刷材料、网版、印刷机和固化条件组合的最佳印刷效果。
油墨可能受到印刷设施内和附近游离紫外光的影响。 注意天窗、窗口和吊灯的光线能够固化网版上的油墨。 建议使用滤光器。

固化参数 Versacon® 4100 系列设计的生产速度，在固化设备维护良好的前提下，为每分钟固化 60-80 瓶。
这些指南只是确定固化参数的起点，这些参数必须根据实际生产情况决定。

光油 / 亮油 调色油/调金油: 使用 4126 调色油可以降低色密度或者作为调金属色等特种添加剂的透明基色。

添加剂

每次使用之前，添加剂应该与油墨彻底混合。在生产之前，根据油墨测试并调整添加剂。

稀释剂：使用 RE310 紫外稀释剂降低油墨黏度。最多加入总重量的 10%。

粘合力促进剂：要增加对某些印刷材料的粘合力，使用 CARE68 粘合促进剂。最多加入总重量的 1%。彻底混合，并立刻使用调好的油墨。加入 CARE68 不会影响油墨在网板上的稳定性。但是，在一段时间以后，调好的油墨将丧失其作用。这段时间的长短由印刷材料类型、加入的 CARE68 数量和印刷条件决定。必须在生产条件下进行测试，以确定调好的油墨保持效果的时间。增加额外的 CARE68 后，必须在同一天的生产中使用完。

紫外硬化剂：为了增加耐化学品的性能，以及尽可能减小印刷品刚从固化设备出来后的划痕，可以在油墨中加入 CARE69 紫外硬化剂。印刷 PET 容器，油墨中最多可以加入为油墨重量的 5% 的 CARE69。印刷 HDPE 容器，油墨中最多可以加入为油墨重量的 10% 的 CARE69。加入 CARE69 不会影响调好的油墨的储存稳定性和黏度。但是，加入 CARE69 后，会使固化后的油墨膜变得缺乏弹性，也可能影响油墨和油墨之间或印刷层之间的黏附力。在生产之前进行彻底的测试，以决定是否适合印刷过程和最终使用的要求。

清洗

网板清洗 (回收之前)：使用 IMS203 经济型网板清洗剂或者 IMS207C 清洗剂。

印刷机清洗 (在印刷机上)：使用 IMS301 印刷机清洗剂。

储存

油墨会对光和温度起反应。在 65°~90°F (18°~32°C) 的温度下盖盖密闭保存。从印刷版上取下的油墨不能再放回原装的包装容器内。要单独储存，以避免污染还未使用的油墨。

一般说明

油墨使用注意事项

皮肤直接接触紫外油墨会造成刺激。 所以，建议所有接触油墨的人员抹上护肤霜, 佩戴手套，防止油墨直接接触皮肤。 在油墨可能飞溅的区域，建议戴防护眼镜。 如果油墨真的与皮肤接触，用一块干净的干布 抹去油墨(不要使用溶剂或稀释剂)。 用水和肥皂洗涤接触的区域。 参考 Versacon® 系列材料安全数据表，获得进一步的指示和警告。

Versacon® 4100 系列油墨是单组分的、100% 固体光固化丝网印刷油墨，不含 N-乙烯基-2-吡咯烷酮(商品名为 V-Pyrol®)。

牢度测试

即使是达到了推荐的固化需要的紫外线能量，也必须要在印刷品凉下来后检查牢度情况：

1. 用手触摸油墨表面：油墨表面应该是光滑、平整的。
2. 用大拇指捻：油墨表面不会出现破损或者痕迹。
3. 刮油墨表面：油墨表面耐刮。
4. 十字划痕胶带测试：用一个十字划痕工具或者一把锋利的刀子，只划开油墨膜，然后用 3M #360 号胶带覆盖到划开的区域，向下压平，等候一分钟，然后以 180 度的角度向上撕开。油墨只可以从实际划开的区域被胶带粘下。

固化后的二十四个小时就能表现出全部的牢度性能。

产品介绍

标准印刷颜色

标准印刷颜色具有优异的不透明性、流动特性，从容器取出后就可以正常使用。

4176 HB (高粘度) 高强度白色和 4177 HB 高强度黑色油墨具有更高的粘度。 根据生产参数，如印刷速度、网版目数和固化能力，4176 可以与 4178 高强度白色混合，以达到理想的印刷粘度。 4177 HB 高强度黑色和 4179 高强度黑色油墨也同样如此。

**PANTONE
MATCHING
SYSTEM®
潘通基本色**

Pantone Matching System® 潘通基本色用于调配潘通色。 这些油墨可以直接用于印刷，可以进行配色达到 Pantone® 的颜色效果，或者用调色油降低密度。 ColorStar® 色彩管理系统软件使用 Pantone Matching System® 基本色，提供调配配方。 www.nazdar.com 网站上也提供这些调配的配方。

360 系列颜色: 41360 ~ 41369 颜色不含白色颜料和不透明的颜料。 这就使得该系列颜色非常鲜艳，可以调配出颜色鲜艳的颜色和深色的颜色。 需要白色调配颜色时，加入 41358 着色白。

特殊添加剂

油墨印在一种特定颜色上面时，必须在生产之前评估油墨层间的黏附力。 要使油墨层间黏附力最大化，一些特定颜色应该在印刷序列中尽可能靠后印刷。

可以把下列特效颜料加入到 8400 系列中。 这些颜料包装在 1 磅的容器内。 欲咨询这些特效产品的编号和供货，请联系 Nazdar 公司。 颜料有可能沉淀在容器中；在印刷前，彻底混合油墨。

银(铝)粉：最多加入重量的 8%。

金(铜)粉：最多加入重量的 15%。

金属油墨必须在混合当天使用。 金属在油墨中会发生化学反应，随着的时间的推移，油墨的黏度、颜色和印刷性能都会发生变化。

珠光/干涉颜料：最多加入重量的 20%。

多色颜料：最多加入重量的 10%。

见《珠光、干涉和多色颜料技术数据表》查找更多的信息。

Pantone® 871c 到 877c 颜色，4100 系列油墨已经使用珠光颜料调配好。

磷光颜料: 最多加入重量的 20%。

萤光颜料: 最多加入重量的 25%。 萤光颜料暴露到紫外光中时，退色很快。 这包括室外曝光和紫外反应剂曝光。

色卡

下面列出的是网板印刷的样品：

紫外线固化 (UV) 油墨色卡：显示标准印刷颜色和 Pantone Matching System® 基本色

。

特殊效果的色卡：显示金属、珠光、干涉和多色颜料与调色油调配后的效果。

非金属Pantone® 色样：显示使用珠光颜料调配的871c 到877c Pantone® 色的4100油墨色样。

包装

下面列出的所有产品都可按夸脱和/或加仑容器供应。

| 货号 | 标准印刷颜色 | 货号 | Pantone Matching System® 基本色 |
|------|----------|-------|------------------------------|
| 4110 | 浅黄 | 41358 | 着色白 |
| 4112 | 中黄 | 41359 | 着色黑 |
| 4119 | 火红 | 41360 | 桔色 |
| 4126 | 调色油 | 41361 | 黄色 |
| 4176 | HB 高强度白色 | 41362 | 暖红 |
| 4177 | HB 高强度黑色 | 41363 | 罗宾红 |
| 4178 | 高强度白 | 41364 | 若丹明红 |
| 4179 | 高强度黑 | 41365 | 紫红 |
| | | 41366 | 紫 |
| | | 41367 | 反射蓝 |
| | | 41368 | 网点蓝 |
| | | 41369 | 绿色 |

包装 添加剂/减黏剂的包装为 1 夸脱和 1 加仑的容器。
清洗剂的包装为 1 加仑、5 加仑和 55 加仑的容器。

| 货号 | 添加剂/稀释剂 | 货号 | 清洗剂 |
|--------|----------------|---------|----------|
| RE310 | 紫外线 (UV) 稀释剂 | IMS203 | 经济型网板清洗剂 |
| CARE68 | 黏合促进剂 | IMS207C | 循环清洗剂 |
| CARE69 | 紫外线硬化剂 | IMS301 | 印刷机清洗剂 |

Nazdar® 公司保证产品质量。但是因为 Nazdar® 公司不能控制油墨的使用情况和印刷生产过程，因此 Nazdar® 公司不保证产品的使用效果。我们真诚地为您提供产品的技术信息和使用建议。但是，用户负责选择适合最终使用要求的本公司产品。用户还负责进行测试以确定本公司的产品从印刷、印刷后工艺、运输到终端使用的整个印刷品的寿命周期中能够按照预期的效果进行使用。本产品专门设计用于网板印刷，该产品未进行其它方法的应用测试。使用本产品的所有赔偿责任都仅限于从 Nazdar® 公司购得的产品价值。

根据我们的原材料供应商提供的信息，这些产品的配方中含铅量低于 0.06%。

如果想了解准确的重金属含量，建议单独进行实验室分析。

公司地址：Nazdar 8501 Hedge Lane Terrace, Shawnee, KS 美国堪萨斯州肖尼市 Hedge 街 8501 号， 邮递区号：66227-3290

免费电话：866.340.3579 电话: 913.422.1888 传真：913.422.2296

网址：<http://www.nazdar.com> 电子邮箱：custserv@nazdar.com