

NSC40 UV 磨砂膏设计用于 PC 基材表面的磨砂装饰，应用于薄膜开关。磨砂效果取决于网板的目数。光泽也取决于网目数和基材。

印刷基材 聚碳酸酯(PC)、经过处理的聚酯(PET)

用户须知

丝网 多数情况下，使用每英寸 200-355 线/英寸(每厘米 77-140 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 2000 到 3000 平方英尺(186 - 279 平方米)，取决于油墨的漏印量。

印刷 NSC40 系列可直接用于印刷。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 NSC40 系列在下列条件下固化：需要中压汞蒸气灯管，功率为每英寸 300 瓦 (每厘米 118 瓦)，并且大于 200mJ/cm²@800mW/cm²;

上述条件只是作为确定固化参数的起始条件，需要根据实际生产情况调整。

要增加 mJ 水平，降低传送带的速度。要增加 mW 水平，增加 UV 灯管的功率设定。

为了优化输出的 mJ 和 mW, 经常维护灯管和反射装置，并且将 UV 灯聚焦在印刷品上。

以上所说的数据是通过 EIT UVICURE Plus 辐射计测量 UVA 带宽 (320-390nm) 得到的。为了得到准确的数据，将传送带的速度降低到低于 40 英尺/分钟 (12.2 米/分钟)。

助剂	<p>在使用前，助剂必须完全混合到磨砂膏中。大生产前，进行测试。</p> <p>稀释剂：使用 RE302 稀释剂来减小粘度。最多按照磨砂膏重量加入 10%。加入稀释剂会增加光泽，改变磨砂效果。</p>
清洗	<p><u>网板清洗(回收之前)</u>: 使用 IMS203 经济型网板清洗剂或者 IMS207C 清洗剂。</p> <p><u>印刷机清洗(在印刷机上)</u>: 使用 IMS301 印刷机清洗剂。</p>
储存	<p>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。</p>

一般说明

油墨使用注意事项	<p>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 NSC40 系列材料安全数据表，获得进一步的指示和警告。</p> <p>NSC40 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®)。</p>
-----------------	---

牢度测试	<p>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：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 用手触摸油墨表面：油墨表面应该是干燥、不粘手。 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。 <p>固化后的二十四个小时就能表现出全部的牢度性能。</p>
-------------	---

产品介绍

色卡

下面列出的是网板印刷的样品：

UV_磨砂膏色卡：展示了所有标准的UV磨砂膏的效果，包括空气和氮气的磨砂膏。

3400系列UV油墨色卡：展示了所有的3400系列的颜色。

包装

NSC40 可按夸脱和/或加仑容器供应。

包装 助剂/稀释剂的包装为 1 夸脱容器。
清洗剂的包装为 1 加仑、5 加仑容器。

货号	添加剂/稀释剂	货号	清洗剂
RE302	紫外线 (UV) 稀释剂	IMS203	经济型网板清洗剂
		IMS207C	循环清洗剂
		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