

水性自动印花机用印花浆

AQUEOUS PRINTING PASTE
FOR
AUTOMATIC PRINTING MACHINE



大日精化工业有限公司

Dainichiseika Color & Chemicals Mfg. Co., Ltd.

* Seikafix Technical Information

Hi-Tech & Color
DAINICHISEIKA

水性自动印花机用印花浆

自动印花机用印花浆一直使用的是油性的、PVC为主要成份而设计的增塑溶胶，但近来考虑到对环境和人体健康的影响，最近逐渐在观念上或产品设计上都在转向水性产品。

作为自动印花机用水性材料，本公司拥有具有出色操作性和印花效果的各种印花浆，在此谨向大家做如下介绍。



【系列及产品名称】

Seikaprene/Seikapaste/New Dyfoam ER系列		
产品名称	类型	特征
Seikaprene ER-12C	透明胶浆	具有出色的伸缩性
Seikaprene ER-37W	白胶浆	具有出色的遮盖性、伸缩性
Seikapaste ER-90(K)	一般印花用	显色性、手感良好
New Dyfoam ER-81	发泡	高温发泡浆、可进行多色印花

Daislue 系列		
产品名称	类型	特征
Daislue W-100C	透明浆	代替PVC溶胶
Daislue W-200W	白浆	代替PVC溶胶
Daislue W-230W	白浆	代替PVC溶胶
Daislue W-4C		4色分解用速成浆

【使用条件】

Seikaprene/Seikapaste/New Dyfoam ER系列					
产品名称	Screen	涂布量	中间干燥	加湿器	注意事项
Seikaprene ER-12C	80mesh	多	烘干机	要	热处理130℃×3分
Seikaprene ER-37W	80mesh	多	烘干机	要	热处理130℃×3分
Seikapaste ER-90(K)	120mesh	少	湿套湿	要	热处理130℃×3分
New Dyfoam ER-81	80mesh		烘干机	要	发泡前要进行充分的干燥

Daislue 系列					
产品名称	Screen	涂布量	中间干燥	加湿器	注意事项
Daislue W-100C	200mesh	少	烘干机	要	尽量减少涂布量
Daislue W-200W	200mesh	少	烘干机	要	尽量减少涂布量
Daislue W-230W	100mesh	多	烘干机	要	打底用
Daislue W-4C	200mesh	少	湿套湿	要	请注意颜色的平衡性

* 更详细的内容请参阅产品说明书。

* 本产品介绍资料是基于本公司的试验数据制作而成。我们建议您在使用本公司产品时，先做试验，然后再投入使用。

* 此外，使用本产品时，请务必参照安全技术说明书（MSDS）。

◆ 水性自动印花机用印花浆 W系列

W-100C

W-200W

W-230W



D & F

SHANGHAI DAICOLOR & FUJI CO.,LTD

◆ 水性自动印花机用印花浆 ER系列
(防止升华污染试验)

ER-12C

ER-37W

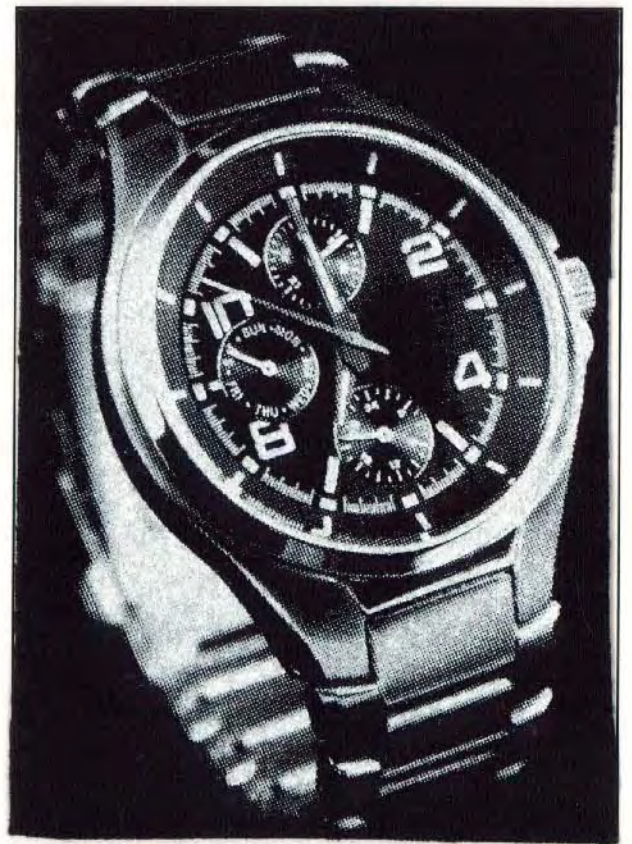
SEIKAFIX AC-C

ER系列



Daislue W系列

一般油性(热固油墨)系列



效果对比

◆ 印花条件的设定

项目	必要条件	推荐条件	
		ER Series	Daislue W
1	网框	选择网框时请选择在印花时所需要的张力或将网版安装到机器上时或压印的压力下不会变形的网框。	
2	网目	80-120mesh	100-250mesh
3	丝网张力和网面离面料的距离	<p>稳定的丝网张力是保持印花精细性的非常重要的因素。即设定具有适度的回弹力和强度的丝网张力及网面到面料的距离是非常必要的。网面到面料之间设定适当的距离是为了根据浆料的适度的渗透可以获得最恰当的涂布量，从而干燥效率高，同时提高高湿印花工艺的适应性。（参照下图）</p>	
印花前		印花时	
		无	1mm
4	刮刀	<p>请根据印花浆的粘度·粘性及所需要的印花效果来选择适当的形状·硬度·厚度·长度的刮刀。使用胶浆类的印花浆时为了达到充分的涂布量选择使用形状为圆型、硬度是60°、厚度是6mm、足长是2.5~3.0cm程度的刮刀比较合适。但是要注意根据厚度不同硬度会变化。市面上销售的刮刀厚度有6mm、9mm。使用Daislue W系列时，考虑到干燥效率，有必要尽量减少涂布量，所以建议选择使用直角型·高硬度的刮刀。</p> <p>刮印时的压力，Daislue W系列大一些、Seikaprene类小一些比较好。</p>	
5	印花工艺	ER系列的印花工艺	
		Seikaprene ER	
		* 印花=>中间干燥=>印花=>干燥=>热处理(130℃×2分)	
		New Dyfoam ER	
		* 印花=>中间=>燥=>印花=>干燥=>热压烫(160℃×10秒)	
		Seikapaste ER	
		* 多色印花(wet on wet)>干燥=>热处理(130℃×2分)	
		Daislue W系列的印花工艺	
Daislue W-100C,W-200W,W-230W			
* 白浆打底印花=>中间干燥=>多色印花(wet on wet)>干燥=>热处理(130℃×2分)			
Daislue W-4C			
* 4色分解印花(wet on wet)>干燥=>热处理(130℃×2分)			
		<p>请注意避免中间干燥中膨胀、沸腾。</p> <p>印多色时请注意避免中间干燥中发泡。</p>	