

自动印花机用印花浆
PRINTING PASTE
FOR
AUTOMATIC PRINTING MACHINE



大日精化工业有限公司

Dainichiseika Color & Chemicals Mfg. Co., Ltd.

◆ 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	选择网目时, 为了获得良好的印花效果、操作性(干燥速度), 应选择最恰当的丝网目数。绷网的角度, 如果想要像4色分解印花工艺那样用网点来表现色调的协调性的话、有必要考虑斜绷网。	80-120mesh	100-250mesh	
3	丝网张力和网面离面料的距离	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, 同时提高湿套湿印花工艺的适应性。(参照下图)	张力 16N(牛顿)以上		
		印花前	印花时		
		网面离面料的距离			
				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程度的刮刀比较适合。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>	形状:圆 硬度:60° 厚度:6mm 足长:20~30mm 角度:45° 印压:任意	形状:直角 硬度:60~70° 厚度:6~9mm 足长:20~30mm 角度:45° 印压:任意	
5	印花工艺	ER系列的印花工艺			
		Seikaprene ER	请注意避免中间干燥中膨胀、沸腾。		
		* 印花=>中间干燥=>印花=>干燥=>热处理(130℃×2分)			
		New Dyfoam ER	印多色时请注意避免中间干燥中发泡。		
		* 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)					

油性自动印花机用印花浆

(非PVC·非邻苯二甲酸酯类增塑剂型热固油墨)

我公司一直以来从事着水性印花材料、增塑溶胶性印花材料的开发及销售，每次新产品上市之前我们都充分地留意选择安全的原材料及安全的产品的设计。最近我公司在一贯的生产环保产品的宗旨下又开发了没有使用PVC及邻苯二甲酸酯类增塑剂的热固油墨「Daislue A 系列」，谨此做如下介绍。

「Daislue A 系列」是适合自动印花机用的印花材料。该系列产品能够进行PVC油墨所能够进行的高目数、高线数精细图案的印花。



【产 品】

	外 观	产品类型	特 征
Daislue A-1M White	白色 高粘度糊状	打底白及高白度印花用 哑光型	非PVC·非邻苯二甲 酸酯类增塑剂型 热固油墨
Daislue A-2M Base	淡褐色 高粘度糊状	调色用半透明浆 哑光型	
Daislue A-10 Clear	乳白色 高粘度糊状	调色用透明浆	
Daislue CR Colors	一般色素 萤光色素	专用色素	非邻苯二甲酸酯型 色素

【印花条件】

	印花条件例
网 版	目数 100 ~ 300 mesh
网版设置	网面离面料的距离 1 ~ 2 mm
预备干燥	闪烘处理 (特别是白浆打底或涂层量较厚的印花,还有多套色印花后,一定要进行预备干燥。)
印花程序	打底白浆印花 →预备干燥→多套色印花 (Wet/Wet or Wet/Dry) →热处理 (150°C × 2 分) 请事先进行坚牢度、染料污染等的试验确认后,设定适当的热处理条件。

* 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)。

◆ 油性自动印花机用印花浆 Daislue A系列

A-1M WHITE

A-2M BASE

A-10 CLEAR



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
Seikaprene ER-111(C)	哑光透明胶浆	具有出色的手感、伸缩性
Seikaprene ER-333(W)	哑光白胶浆	具有出色的手感、伸缩性、遮盖力
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	要	热处理130℃×3分
Seikaprene ER-37W	80mesh	多	烘干	要	热处理130℃×3分
Seikaprene ER-111(C)	80mesh	多	烘干	要	热处理130℃×3分
Seikaprene ER-333(W)	80mesh	多	烘干	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	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	要	尽量减少涂布量
Daislue W-200W	200mesh	少	烘干	要	尽量减少涂布量
Daislue W-230W	100mesh	多	烘干	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。我们建议您在使用的本公司产品时，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 Daislue W系列

W-100C

W-200W

W-230W



◆ 印花条件的设定

项目		建议条件 Daislue A Series	
1	网框 Screen Frame		
2	目数 Screen Mesh	100~300 Mesh	
3	张力 Screen Tension	20 N/cm以上	
	网面离印花面料的距离 Off-Contact	1~2 mm	
4	刮刀 Squeegee Unit	形状 Shape	直角 Square
		硬度 Hardness	60~75°
		厚度 Thickness	6~9mm
		长度 Leg Length	20~30mm
		角度 Angle	45~75°
		印压 Printing Pressure	任意
5	印花程序 Printing Process	白浆打底 印花 ↓ 预备干燥 ↓ 多套色印花 (Wet/Wet or Wet/Dry) ↓ 热处理 (150°C × 2分)	