

NoriGlass TPI 930

Titanium White

三组分玻璃装饰油墨--不含硅

应用范围和特征

TPI - Touch Panel Ink 的缩写。

- 高光密度: **OD ~ 1 @ 30 μm 膜厚时;**
OD ~ 5 罩印灰色 TPI 748/015 时;
(x-rite 361T Densitometer)
- 超白: **L* ~ 89; b* ~ - 0.2;** 印在 **Gorilla® Glass 0.6 mm,**
罩印灰色 **TPI 748/015 (x-rite color i 7)**
- 高表面自由能: **$\sigma_{\text{total}} \sim 50 \text{ mN/m}$**
(\rightarrow 易接着.) **$\sigma_{\text{disperse}} \sim 45 \text{ mN/m}$**
 $\sigma_{\text{polar}} \sim 5 \text{ mN/m}$
(Krüss MSA; H₂O/Diiodomethane)

NoriGlass TPI 930 的性能为触摸屏 (边框) 或电容触摸性提供了最佳的性能保障。
打底后, 固化后的油墨层是遮光的, 保证了其颜色的纯白色泽;

混合比例

印刷前, NoriGlass TPI 930 必须按下列方式逐步混合均匀

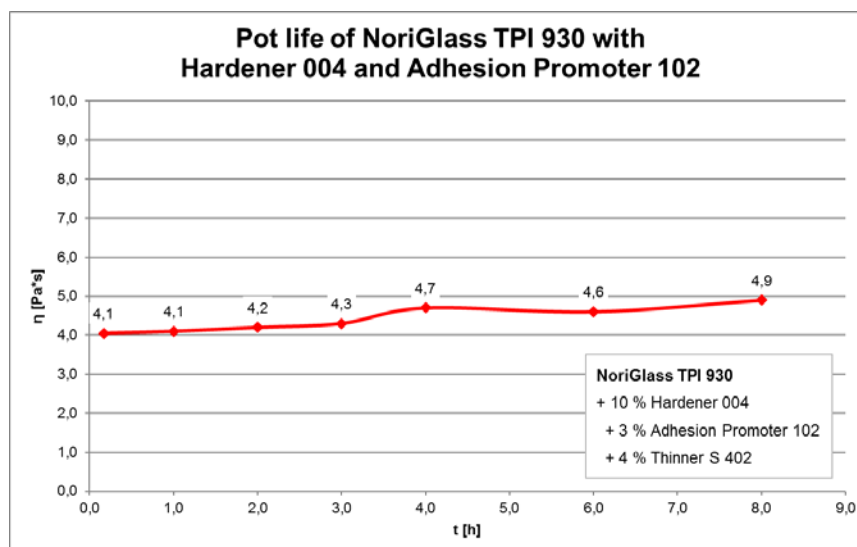
加 **10 % Hardener 004** (搅拌器搅拌均匀, 至少 2 min)

然后

加入 **3 % Adhesion Promoter 102** 和一定量的稀释剂 S 402 (最多 5 %, 用于调节粘度).

充分机械搅拌后, 静置油墨至少 10 分钟。

活化寿命



NoriGlass TPI 930

油墨、硬化剂和附着促进剂混合后 8 小时内必须用完。8 小时后，即便油墨看似仍可印刷，但会得到差一些的附着力和油墨耐化学性能。

因此，根据印刷量调配适当量的油墨。

这个活化寿命时间是根据一个密闭容器和 20 度室温条件下计算出来的，高温条件会加速固化的进行从而缩短活化寿命。

稀释

稀释剂 S 402

加入量: 0 – 5 %; 可以与附着促进剂 102 一起加入。

网布

所有常规丝网和网目数均适用。

建议使用以下丝网目数: 120-34Y threads/cm (305-34 threads/inch) 到 165-31Y threads/cm (420-31 threads/inch) 在油墨不加消泡剂的情况下，建议用的最粗网布为 61-64 Y threads/cm (156-64 threads/inch).

建议的消泡剂: 消泡剂 9415 (0.5 – 1 %)

干燥

每一层油墨都应有单独的干燥，所有层印刷后再进行固化。

最低干燥条件: 3 min / 80 °C (175 °F)

最高干燥条件: 最高 100 °C (210 °F)，时间无影响。

过程中的过高温干燥可能会造成溶剂被覆油墨层内，从而导致流平不良或层间附着力不好。

固化

固化前，干燥这一步必须进行。

根据您的要求和规范，推荐以下 2 种干燥方案：

高温烘烤: 3 min / 80 °C (175 °F) → 过程干燥
30 min / 140 °C (285 °F) → 最佳的各种耐性

IR 隧道干燥 1st 段: 100 sec / 80 °C (175 °F)
2nd 段: 100 sec / 130 °C (265 °F) + 100 % IR → 良好的耐性

固化可以延后进行，只要储存印品在室温干燥（不要潮湿）即可。

备注

清洁、并且除脂的基材表面是干燥过后的印刷油墨附着力和耐抗性能的重要保证。清洗时，需要注意，标准的（玻璃）清洗剂常常会在基材表面留下润湿剂残留物，这可能会降低油墨的附着力，特别是施加机械力或蒸汽时。

户外使用

NoriGlass TPI 930 不建议用于长期的户外用途。

清洗

UNI-CLEANER FP61 and UNI-REIN A III

保质期

标签上的保质期限定于未开封的、原装油墨和其助剂（如硬化剂，附着促进剂、稀释剂等），并且储存在 5 °C (40 °F) 和 25 °C (75 °F) 之间的干燥、阴凉通风的环境内。

开罐的玻璃硬化剂 004 和附着促进剂 102 用后需立刻密封紧闭，以防硬化剂与空气中的潮气反应。

重要

开罐使用前，请务必将油墨或添加剂逐步调整至室温。

印刷前请务必测试，材料是否适用印刷。正如依赖于印刷和应用条件，印刷结果在很大程度上也决定于印刷材料。因为不同的厂家生产的材料会有不同，即使同一厂家，生产的每一批材料也会有差异。

丝印油墨的通用信息可从宝龙网址：www.proell.cn 点击下载 ⇒ 丝印油墨 ⇒ 丝印油墨通用信息。

在每个项目投入生产之前，为确保预期使用的适宜性，对于材料的每一部分或整体都必须使用合适的测试程序进行系统测试，如耐候性测试、其它性能测试等。

宝龙产品技术资料信息是根据我们宝龙自身产品测试的。因印刷工艺程序和周围环境对油墨产品应用影响较大，所以以上所提供技术信息仅供参考，提示相应产品的基本特性，而绝对不是产品及其应用的保证。在使用宝龙产品的同时，购买商应在自身产品的基础上还要进行宝龙产品预先测试，包括其耐候性，混合比例，光泽度，稀释，特殊配色，承印能力，干燥速度，清洗及和其它片材或材料的共存相适应能力。如购买商在我们无法控制的领域内对我们宝龙产品进行再生产或使用，购买商将自己独立承担一切责任。我们宝龙将不能承担口头或书面的责任。

此技术信息资料为当前资料，以前所有资料过期，请以此资料为准。