



# Norilux® FastCure 1

## 耐磨、耐化学品的可成形丝印双固化保护光油

### 应用范围

**Norilux® FastCure 1** 是可成形耐磨双固化丝印光油，可印刷在 **PC** 和 **PMMA** 薄膜表面作为保护层或硬化层。适用于在一个组件上实现哑光/光泽组合。**Norilux® FastCure 1** 也可以印刷在未固化的硬涂层薄膜上。

**Norilux® FastCure 1** 已固化光油层具有耐化学性，且能通过汽车工业中的各种护肤品测试。

**Norilux® FastCure 1** 是 **IMD/FIM** 工艺中需要对产品表面进行保护的**理想之选**。

### 特性

Norilux® FastCure 1

- 更高的反应活性，比固化 Norilux® DC-10 光油需要的紫外线剂量更少
- 可以罩印 UV 固化和溶剂型丝印油墨表面  
(需要进行预测试)
- 可成形，如热成形和高压成型
- 优异的耐磨性能
- 优异的耐化学品性能
- 标准光油有 Norilux® FastCure 1/001 高光型和 Norilux® FastCure 1 哑光型
- 其他特殊光油 (例如 不同光泽) 按需提供

### 网目数

要满足成形深度要求，光油层需要达到足够的厚度，建议采用网目数 90-40 threads/cm (230-40 threads/inch)。

### 网版

必须使用耐溶剂型感光胶。使用宝龙的 Norikop 10 HQ 感光胶可以在长时间印刷下获得最好的印刷效果。

## Norilux® FastCure 1

### 操作

#### 请注意:

使用前, Norilux® FastCure 1 务必搅拌均匀再使用。

在 UV 固化之前, Norilux® FastCure 1 只能在没有 UV 光的场合下操作/使用。请注意, 太阳光中的不可见 UV 光以及人工光源 (如荧光灯) 的 UV 光同样应避免。

此外, 必要固化设备 EncapSulite® International Inc. 公司有供应必要的固化设备, 地址是 Texas or EncapSulite European Office, Cologne, Germany.

建议使用如下 UV 固化模块产品:

UV 射线停止安全荧光灯管, 商标名为 "UV-Shrinkwrap Tube / Type C20" (clear), 切断点为 400nm;

- UV 吸收套筒, 商标名为 "UV-Safety Sleeve / Type C20 - clear", 切断点为 400 nm;

- UV 过滤膜, 用于窗口, 成卷供应, 商品名为 "EncapSulite UV-Filter C10"

更多信息见网站 [www.encapsulite.com](http://www.encapsulite.com) or [www.encapsulite-europe.com](http://www.encapsulite-europe.com).

### 硬化剂

#### 请注意:

使用前, 硬化剂 036 务必摇晃均匀再使用。

印刷前, Norilux® FastCure 1 要和硬化剂 036 混合均匀。

#### 混合比例 10 : 1

例如: **1 kg Norilux® FastCure 1/001 : 100 g 硬化剂 036**

此混合物为即印型。

使用寿命: 8 小时, 取决于温度和湿度

### 干燥

双固化 Norilux® FastCure 1 油墨体系可以在隧道内通过溶剂挥发而得到干燥。

#### 请注意:

为保护 PC 薄膜免受溶剂侵蚀, 即便印量较小也建议使用隧道干燥。

在 UV 固化前, 印刷好的 Norilux® FastCure 1 油墨层不能堆叠在一起。因而, 应该将过完隧道干燥的、未固化的每件印刷件单独放在晾架上。

为避免分解反应, 干燥温度勿超过 80 °C 度(176 °F)。

干燥后的效果依赖于光油层厚度。

### 条件/ 最终固化

在进一步操作之前, 已印刷的薄膜需在烘箱内 75 – 80 °C (167 °F to 176 °F) 条件下干燥 30 分钟。

为达到双固化光油 Norilux® FastCure 1 的优异性能, 残留溶剂必须完全蒸发。

### 成形

产品几何外观和所选择的成型方式 (如高压成型或热成型) 对成型结果有重要影响。

# Norilux® FastCure 1

## UV 固化

Norilux® FastCure 1 在成型过程后使用高输出汞灯进行紫外线固化。

受光油层厚度的影响，固化剂量至少需要 600 mJ/cm<sup>2</sup> (3 900 mJ/sq inch) , (Kühnast UV-Integrator, UV 250 to 410 nm, max. 365 nm).

UV 能量越高，耐刮与耐磨性能越好。

固化后印有光油层的承印物就可以进行后续工序，比如切割、整理，背部注塑（见 P4 流程图）。

### 请注意：

对于典型的双组分和 UV 固化油墨来说，其最终、最佳的产品性能如耐化学品、耐磨等性能并不能在固化后完成后立即达到，（一般会在固化后 1 周达到其最佳性能）。

## 清洗

网版和相关器具可用 UNI-REIN A III 或 UNI CLEANER FP61 清洗。

## 保质期

产品标签上的保质期保证了油墨的质量，同时它指的是贮存在 5 – 25°C 阴凉干燥环境下，未开封的原装油墨。

开罐的硬化剂用后必须立即密封好，避免其与空气中的潮气反应。

## 安全措施

耐磨双固化光油 Norilux® FastCure 1 是易燃品。使用时严禁吸烟或点火。

操作 Norilux® FastCure 1 要注意基本工业劳防措施。请按照标签所示建议及指示进行操作，使用前请阅读 MSDS。

## 重要

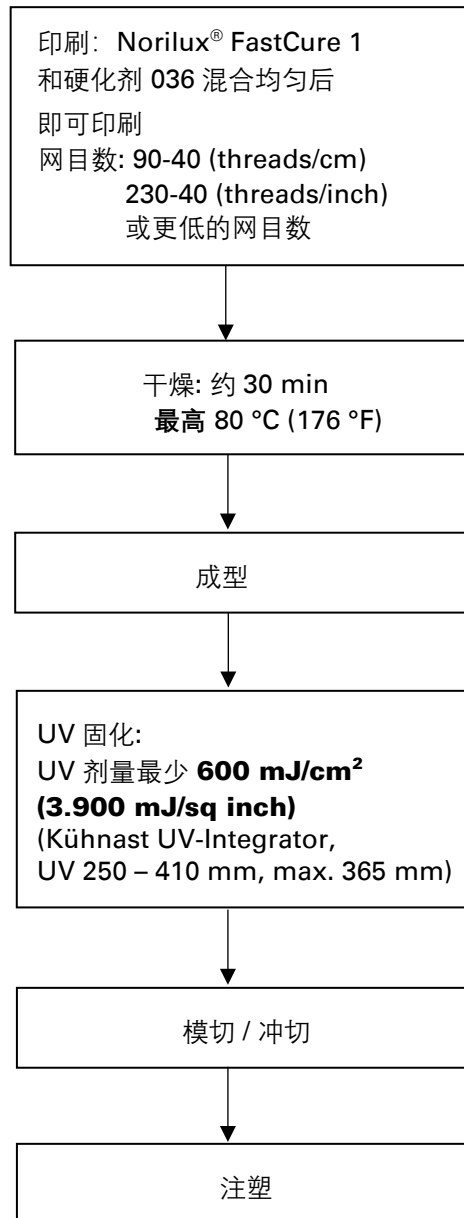
开罐前，请务必将因储存或运输而冷却或加热的油墨逐步调整至室温。

印刷前请务必进行测试材料是否适用印刷。印刷结果依赖于印刷和应用条件，同样在很大程度上也决定于印刷材料。请注意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。有些印刷材料和油墨已使用润滑剂、抗静电剂或其它添加剂预处理，这些添加剂可能会削弱该油墨的附着力。

使用 Norilux® FastCure 1 时，须测试其和被罩印油墨体系的相容性。附着力、耐磨性以及后续加工可行性都须预先测试。

生产前，须在每一个要印刷的新产品上按照其规范进行系统测试（例如包括耐候、耐磨测试等）。

操作流程图



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。

此技术资料替代以前版本技术资料。