NoriGlass TP

双组份玻璃装饰油墨—不含硅

应用领域和特征

用于印刷玻璃，特别是触摸屏和背光模组的丝印油墨。

该有机溶剂型丝印油墨具有优异的耐各种家用清洗剂、手洗和机洗清洁剂和各种化学品和溶剂，如各种脂肪族和芳香族溶剂、酒精、油脂、汽油和机油等。

外观

有光泽的

颜色

HF = 无卤

宝龙配色系统的基本色	093 光油 HF 102 柠檬黄 HF 112 黄 HF 171 透明黄 225 橘色 HF	321 鲜红 HF 472 罗兰紫 566 透明蓝 HF	669 绿 945 白 HF 948 黑 HF
移印中的高遮光色	930 钛白色 HF (见单独技术资料)	960 深黑 HF	
特殊色	770 银 HF		

银色可以和其它颜色配成金色和其它金属颜色。
颜色可定制。

混合比例

印刷前，NoriGlass TP 必须逐步与
10 % **Glass Hardener 044**（搅拌器搅拌均匀，至少 2 分钟），以及
一定量的稀释剂 S 402 混合均匀。

使用搅拌器(叶片搅拌器或溶解器)后立即静置油墨 10 分钟为最佳处理方式。

活化寿命

油墨和硬化剂混合后 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: 10 – 20 %

消泡剂 9415　　加入量: 按需，最多 1 %

网版

所有常规丝网和网目数均适用。
建议使用以下丝网目数：100-40Y threads/cm (255-40 threads/inch) 到
120-34Y threads/cm (305-34 threads/inch)

感光胶

必须使用耐溶剂型感光胶。使用宝龙 Norikop 10 HQ 型感光胶可以在长时间生产过程中获得优异印刷结果。

干燥/烘干

每一层油墨都应有单独的干燥，所有层印刷完后再进行烘干。

干燥:　5 min / 80 – 100 °C (175 – 212 °F)

过程中的过高温度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。

烘干:　30 min / 120 °C (249 °F)（最高 180 °C (356°F))

烘干可以延后进行，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。

耐抗性

NoriGlass TP 不建议用于长期的户外用途。

清洗

UNI-CLEANER FP61 和 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 Glass Hardener 044 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。