



# NoriCure® AP

## UV 固化丝印油墨

### 应用范围

**NoriCure® AP** 用于印刷硬质 **PVC**、**PVC** 不干胶、纸等的 **UV** 固化油墨体系。

对于其它材质如热塑性塑料 (**PS**、预处理 **PP**) 和粉末涂层或光油涂层的金属材质需预先充分测试。

### 特征

NoriCure® AP 有以下特征:

- 优异的耐化学品行能和耐外力影响
- 固化快速
- 高光
- 易加工 (即印配方)
- 无限丝网开网时间
- 不含 **NVP** (乙烯基吡咯烷酮)
- 无溶剂

### 颜色

|                                  |      |  |      |  |     |     |
|----------------------------------|------|--|------|--|-----|-----|
| <b>NoriCure® AP</b> 配<br>色系统的基本色 | 092  | 混合光油   | 312  | 红  | 669 | 透明绿 |
|                                  | 104  | 黄* <sup>1</sup>                                  | 368  | 透明红  | 945 | 白   |
|                                  | 108  | 柠檬黄  | 467  | 透明粉色   | 948 | 黑   |
|                                  | 171  | 透明黄  | 472  | 紫  |     |     |
|                                  | 207  | 桔红   | 570  | 深蓝   |     |     |
| 四色印刷                             | 156  | 黄  | 558  | 品红   | 099 | 光亮膏 |
|                                  | 357  | 藏青   | 949  | 黑  |     |     |
| 铜色银浆                             | 2708 | 银 (12 : 1)<br>与 NoriCure® MPF 092<br>混合比: 12 : 1 | 2753 | 粗银(7 : 1)<br>与 NoriCure® MPF 092<br>混合比: 7 : 1 |     |     |

### 网目

建议使用聚酯丝网: 140—180 线/cm (355—460 目/inch)

### 感光胶

必须使用耐 UV 和耐溶剂型感光胶。对于长时间的生产使用, 宝龙的 **Norikop 2 FP** 感光胶可以达到最好的效果。

### 刮刀

各种市售硬度在 75°—80° Shore A 的刮刀均可。

\*<sup>1</sup> = 不适合印刷软质 PVC 或含有大量增塑剂的塑料制品。  
不适合真空吸塑。

## 色牢度

NoriCure® AP 使用了高质量的颜料。其色牢度 8 (蓝羊毛度), 109 (蓝羊毛度 6), 312 和 368 (蓝羊毛度 7) 是例外。

## 耐候性

不建议长期户外使用 NoriCure® AP。

UV 丝印油墨的耐候性受基材和油墨固化程度的影响。

## 操作

与基本色相比, NoriCure® AP 156, 357, 558 and 949 四色印刷固化后具丝绸般光泽。

NoriCure® AP 099 光亮膏用于调节色密度, 为达到最佳的网点清晰度, 建议使用时不加稀释剂。

## 罩印光油

NoriCure® UV-L 2: – 高光罩印光油 (用作保护层或网点上光)  
– 提高网点印刷品的光泽度。

## 助剂

NoriCure® AP 是即印的。

对于特殊的工艺或应用条件, 以下添加剂可以使用:

稀释剂 NoriCure® AP 090:

最高加至 5 % 以降低粘度。

混合型光油 NoriCure® AP 092 (不合作为罩印光油):

用于增加基本色亮度, 以及透明度。与 NoriCure® AP 基本色可任意比例混合。

四色印刷膏 NoriCure® AP 099

– 用于调节色密度

– 添加 NoriCure® AP 099 可使 NoriCure® MPF 油墨粘度增加, 如果有必要的话。

附着促进剂 NoriCure® HV-H (粘合树脂)

可改善与难附着基材的附着力, 比例约 10 %。

附着促进剂 NoriCure® HV-M (粘合助剂)

可改善与金属、木质或其它 塑材的附着力。比例约 5 %。

## UV 固化

使用指南: 使用 150-31 Y (380 threads/inch) 得到的 NoriCure® AP 油墨层的固化, 至少需要 150 – 300 mJ/cm<sup>2</sup> UV 能量 (Kühnast UV-Integrator, UV 250 – 410 nm, max. 365 nm)。

用于充分固化的 UV 能量取决于 颜色、油墨层厚度 (印刷网目数)、以及基材的类型和颜色。UV 能量须基于这些参数调整。

## 最终固化

NoriCure® AP 甚至没有 UV 光也会最终固化。UV 的最佳性能特征一般在固化完成后的 24 – 48 h 后达到。

## 加工

必须避免阳光直射在打开的油墨罐或网板的油墨上!

## 性能

NoriCure® AP 耐化学品性能优异, 并耐外力影响, 耐化学品性能应固化 24 后测试。

## 清洗

UNI-REIN A III or UNI-CLEANER FP61.

## 保质期

产品标签上的保质期是对未开罐的油墨在 5 °C - 25 °C 阴凉干燥条件下储存时油墨质量的保证。

## 安全防范

没有固化的 UV 油墨可能对皮肤造成刺激，或者引起过敏反应。当使用 UV 油墨时，请使用正确的和清洁的操作方式。应该穿合适的个人防护装备（手套、安全护目镜、工作服）！

视为废品的未固化的印刷品因此应该在处理掉之前应 UV 固化。请注意 NoriCure® AP 的安全说明书。

关于 UV 油墨安全使用的更多信息可以在宣传册 **the Berufsgenossenschaft Energie Textil Elektro Medienerzeugnisse, Gustav-Heinemann-Ufer 130, 50968 Köln** 的“UV-Drying”部分找到，可以从以下网址下载：<https://medien.bgetem.de/medienportal/artikel/TUIwMzQ->

## 重要

使用前，请先将密封保存的油墨以及所需的添加剂调整至室温。

印刷结果在很大程度上取决片材和印刷应用环境。推荐在生产前检查当时条件下的印刷材料，不同厂商生产的材料，甚至不同批次的材料可能会有差异。片材和油墨可能被处理过或包含润滑剂、抗静电剂或其他添加剂，这些都可能降低油墨的附着力。

油墨在印刷基材上的附着力和耐刮性必须经过测试。同时印刷好的基材的成型性也需要检验。

UV 系统的固化受制于 UV 灯的输出和放射光谱，也因此影响到固化的油墨层的附着力和耐刮性。

该产品为仍处于开发过程中的测试品。鉴于此，宝龙不承担其符合性、加工性能或长期性能等特性，因此，使用该产品，用户需自己承担所有风险。

在产品正式投入生产之前，对试样的每一个新的部分进行系统的，有倾向性的测试是非常有必要的（例如耐候性等）。

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。