



# NoriCure<sup>®</sup> UV-L 2

高光的  
UV 固化丝印光油

## 应用范围

**NoriCure<sup>®</sup> UV-L 2** 适用于纸张、卡片、PVC 不干胶、硬质 PVC、或者其它经测试的印刷品上。

## 特征

NoriCure<sup>®</sup> UV-L 2 有如下特征：

- 易加工（即印配方）
- 无限丝网开网时间
- 可高速印刷
- 高光
- 对 UV 和溶剂型和水性丝印油墨的高附着力
- 耐刮耐磨
- 耐打凸

## 特殊光油

NoriCure<sup>®</sup> UV-L 2/001 哑光光油  
可定制（不同哑光等级、UV 稳定型等）特殊光油

## 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 10 HQ 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。

## 罩印

可以罩印水性、溶剂型及 UV 丝印和胶印油墨，量产前需充分测试。

## UV 固化

使用指南：使用 150-31 Y (380 threads/inch) 得到的 NoriCure<sup>®</sup> UV-L 2 油墨层的固化，至少需要 100—150 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® UV-L 2 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！

### 保质期

产品标签上的保质期是指未开罐的油墨在 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® UV-L 2 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

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。

在使用 UV 固化光油时，如 NoriCure® UV-L 2 光油与其它被罩印油墨的兼容性需预先测试，同时还需测试附着力、耐刮性能以及后序加工适应性等。

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。

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。