



NORIPHAN® PCI N

用于 IMD/FIM 技术背面印刷的无卤四色网点印刷油墨
即印型

应用范围

NORIPHAN® PCI N 是溶剂型单组份的丝印四色网点油墨，内含耐高温热塑树脂。

薄膜

PC-薄膜: Makrofol®¹

PC-合金薄膜: Bayfol®¹

颜色

HF= 无卤

无卤 四色油墨	156 黄色 HF	949 黑色 HF
	357 品红 HF	099 光亮膏 HF 增加颜色的光亮度
	558 青色 HF	
无卤半色调色	945 遮光白 HF 用于精细图案印刷	955 遮光黑 HF 用于精细图案印刷

网目

推荐使用 150-180 threads /厘米 (380-460 threads /英寸) 的四色印刷用聚酯丝网。

印刷模板

必须使用耐溶剂型的感光胶。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。

辅助产品

Thinner

Thinner S 408 (无卤)

罩印

NORIPHAN® HTR N 油墨可以罩印在 NORIPHAN® PCI N 油墨层上。

丝网和设备清洗

推荐使用 UNI-REIN A III

干燥

NORIPHAN® PCI N 是物理干燥油墨体系，隧道内可以通过溶剂快速挥发而得到干燥。

注意

为了保护 PC 薄膜免受溶剂影响，即使少量印刷也建议使用隧道干燥，不推荐晾架干燥。(微纹!)

¹ Makrofol®和 Bayfol®是德国 Covestro 公司的注册商标。

条件/最终干燥

在 IMD/FIM 工艺中，油墨和薄膜中残留溶剂必须完全蒸发掉。

残留的溶剂会在背部注塑过程中造成冲墨，或在耐候性测试甚至终端使用时产生损害。

为获得 NORIPHAN® PCI N 的优异性能 (结合力、适用于背部注塑等)，残留溶剂必须完全挥发掉。

最终干燥在印刷好最后一层后进行；每个产品的理想干燥条件须视产品而定。

为获得最佳结果，应该单独置于晾架、并放于好通风效果的烤箱中干燥。

条件:

75 – 90 °C (165 – 195 °F), 5 小时。

对热敏感的 PC 合金薄膜如 Bayfol® CR, 最高温度为 70 – 80 °C (160 – 175 °F)。

高温下使用 Bayfol® CR, 可能有蓝变现象。

安全注意

NORIPHAN® PCI N 油墨是易燃物。使用时严禁吸烟或者点火。

使用 NORIPHAN® PCI N 油墨时应注意劳护。

使用前请阅读 MSDS, 并请按照标签所示建议及指示进行操作。

保质期

产品标签上的保质期保证了油墨的质量，是指储存在 5 °C (40 °F) - 25 °C (75 °F) 阴凉干燥环境下，未开封的原装油墨的保质期限。

重要

开罐前，请务必将因存储或运输而冷却或加热的油墨逐步调整至室温。

印刷效果很大程度上决定于印刷材料，印刷和应用条件。我们建议使用前先检查印刷材料。因为不同的厂家生产的材料会有不同，即使是同一家厂家，生产的每一批材料也会有差异。有些印刷材料也许被润滑剂，抗静电剂或其他添加剂处理过，而这些添加剂可能会削弱油墨的附着力。

进一步关于印刷，干燥，成型，注塑的建议，可参阅 NORIPHAN® HTR N 技术资料的相应部分。

并不是每一个产品都适合采用 IMD 技术。

IMD/FIM 中背部注塑用的树脂，是商业技术产品，它们化学成分、所加助剂可能不同。注塑加工参数也会影响最终的 IMD/FIM 成品质量。

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，如耐候测试、抵抗力测试等。

宝龙产品技术资料信息是根据我们宝龙产品自身产品测试的。因为印刷工艺程序和周围环境对每个油墨产品应用影响较大，所以上述提供的技术信息仅供参考，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。购买者务必亲自验证和证明油墨在某具体应用上的适用性，而本技术资料并没不隐含这方面信息。包括出产品特性，耐候性，混合比例，光泽度，稀释，特殊配色，承印能力，干燥速度，清洗及其和其他片材或材料的共存适应能力，及安全注意事项。所有的细节，包括技术资料的“丝印油墨的一般信息”都是经过仔细推敲。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，我们宝龙公司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