技术资料
7/2023

NoriPUR®

单或双组分 丝印和移印油墨

用途与特点

快干型通用油墨，可印于软硬 PVC，PC，有机玻璃，处理过的聚酯 (PET)，处理过的聚烯烃，纸，木材，皮革、金属。对于 ABS、 PS 和 SAN 需预先测试。

为达到优异结合力，金属须脱脂干净；

用户可根据需要选用单或双组份油墨。做单组分油墨印刷在热塑性基材上时，印品可热成形。

做双组分油墨使用时，其耐化学溶剂性、清洗剂以及燃油性能优异。

耐候性

印刷在适宜承印物上时，NoriPUR® 的耐候性优异（遮光白 944 例外），长期户外使用时，建议使用不细于 77 threads/cm (195 目/inch) 的网。

光泽

有光泽或丝绸般的光泽

颜色

用于配色体系的基本色	093 光油	368 透明红	669 透明绿
	102 柠檬黄	429 紫红	941 混合白
	104 黄*1	467 透明粉红	948 黑
	207 桔红*1	472 紫	
	312 红	566 透明蓝	
标准色	101 淡黄	417 紫	627 明绿
	115 深黄	518 淡蓝	628 淡绿
	135 土黄色	520 深蓝	944 遮光白*2
	209 桔红	521 普通蓝	945 白
	314 深红	523 深蓝	
	315 普通红	610 普通绿	
特殊色	171 透明黄	861 浓金色	
	770 银色 (耐磨型)	862 浓浅金色	
移印中的高遮光色	132 遮光黄	332 遮光红	632 遮光绿
	232 遮光桔红	532 遮光蓝	

可选择移印中的高遮光色(见高遮光色 “NoriPUR® 宣传单”).

移印四色油墨见订单生产.

*1 = 不能用于印刷在软质 PVC 或含有大量增塑剂的塑料制品
不适合真空成型
*2 = 请勿用于户外使用。

NoriPUR®基本色和特殊色 770 以及移印用的高遮光配方颜色都已经按照玩具标准 (DIN EN 71, part 3) 检测，检测结论是(TÜV Rheinland LGA Products GmbH)含量显著低于限定量（某些成分的迁移，类目 3）。

USP VI 级标准（美国药典测试 - 在活的有机体内的塑料 VI 级生物反应性试验）定义测试过程有关的全身毒性和皮肤刺激性和组织相容性。一批次 NoriPUR® 945 和 NoriPUR® 948（以 1 : 1 混合，并加入 10 %固化剂 002 后印刷）已经完成了 Toxikon 公司针对这一标准的测试，并达到所有要求。

混合比和活化寿命

有两种硬化剂可加配，001 硬化剂与油墨混合后
活化寿命较短，取决于温度和硬化剂活性。因此，油墨取量应与实际需要相匹配，混合硬化剂后 20 °C 下 1 – 2 小时应用完，温度更高时，活化寿命更短。

002 硬化剂与油墨混合后在 20 °C (68 °F) 下活化寿命为 6 – 8 小时。

稀释前，油墨与硬化剂应先按以下比例混合：（重量比） (按照罐子上的标签)

NoriPUR® 093	7	光油重
	1	硬化剂重
NoriPUR® 银、金、铜色	8	光油重
	1	硬化剂重
NoriPUR® 色墨 (基本色/标准色/高遮光色)	9	光油重
	1	硬化剂重
NoriPUR® 白色 941, 945	10	光油重
	1	硬化剂重
NoriPUR® 遮光白 944	12,5	光油重
	1	硬化剂重

请务必搅拌均匀。

稀释

丝印:
稀释剂 M 202
稀释剂 402, 稀释剂 S 404 或它们混合物
加入量: 约 10 – 20 %

移印:
稀释剂 F 001 (很快)
稀释剂 F 002 (快)
稀释剂 M 202 (中等)
稀释剂 M 203 (慢)
稀释剂 S 402 (很慢)
加入量: 约 30 %

丝网

常规丝网网布和网目数都可以。

感光胶

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。

干燥和固化

NoriPUR® 在晾架或隧道式干燥机干燥很快，固化即便是在印品叠放时也发生。

较高的温度下干燥多数情况下能提高附着力（比如印在金属上）。

通常印金属时，建议以下温度烘干：

120 °C (approx. 250 °F) – 10 分钟

150 °C (approx. 300 °F) – 5 分钟

例外：

- 所有白色和 093 光油:
  变色/黄变也许在 100 度左右的温度下也可能发生，鉴于此，必须做干燥条件测试。
- 104 黄色 and 207 桔色:
  基本色 104 黄色和 207 桔色的颜料在某些情况下可能不稳定，当印刷在高塑化剂含量的材质上时，不应使用这两个颜色。

  如印刷品需要在 60 °C (140 °F) 度以上应用，不建议使用 104 和 207。特别是在配色过程中此两种颜色用量较小时，可能会在加热时出现色变现象。

能得到很好的耐弯曲和抗冲击性能。

其它操作指南

对聚烯烃类承印物，印前承印物要预处理。加入硬化剂可提高附着力和防刮性能。

根据 DIN ISO 2836 测试，完全固化后的 NoriPUR® 油墨系列有很好的耐燃油性，耐酒精，耐无机酸等。前提条件是承印物也耐这些试剂。
性能测试应在印后至少室温下 7 天或 50 – 60 °C (120 – 140 °F) 下 48 h 后进行。

Overprinting

若罩印 NoriPUR®，建议罩印 NoriPUR® 093 光油。罩印当单组分使用的 NoriPUR® 时，硬化剂可加可不加。罩印当双组分使用的 NoriPUR® 时，NoriPUR® 093 中应加硬化剂。为得到较好的层间结合力，建议尽早罩印。

混合比:	7 份 NoriPUR® 093
	1 份 硬化剂 001 or 002

清洗

接触加硬化剂油墨的丝网或器具印后应立即清洗，否则油墨将耐清洗剂。

保质期

产品标签上的保质期保证了油墨质量，同时它指的是贮存在 5 – 25 °C (40 – 75 °F)干燥环境下，未开封的原装油墨。

硬化剂的保质期为 6 个月.
开罐硬化剂用后应立即封紧，以防与空气中水汽反应。

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。

承印材料和印刷生产条件决定印刷结果。所以我们建议您务必做产品预先测试。因不同厂家的产品材料不同，即使同一厂家生产，不同批产品间也有差异，有些片材隐含有抗静电等添加剂，也会影响油墨的附着力。

其它技术信息请见宝龙网址：www.proell.cn 点击下载，然后丝印油墨，再进入丝印油墨基本信息。

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。