

8400 系列 CVIM 常规 IMD 丝网印刷油墨可以满足模内注塑装饰 (IMD) 市场的要求，具有成型和成型后切边的柔韧性能，以及在注塑过程中的抗洗涤能力和对注塑树脂的黏附力。

8400 系列油墨适合在聚碳酸酯膜或聚碳酸酯/聚酯混合膜上进行背面印刷，然后将形成的膜成型，进行模内注塑装饰 (IMD) 的应用。

加入 NB72 催化剂或 NB80 黏合促进剂对模内注塑装饰应用十分必要，可以防止在注塑成型过程中被洗掉。对非 IMD 应用来说，没有必要加入催化剂或黏合促进剂。

印刷基材 模内注塑装饰使用的聚碳酸酯膜和聚碳酸酯混合膜。

用户须知

丝网 多数情况下，使用每英寸 200 - 305 线 (每厘米 77 - 120 线) 单丝聚酯丝网。

网版 耐溶剂型网版或毛细菲林片。

刮刀 硬度为 70 ~ 90 的聚氨酯橡胶刮刀。

印刷面积 每加仑 1200 到 1800 平方英尺 (111 - 167 平方米)，取决于油墨的漏印量。

印刷 8400 系列油墨可直接用于印刷。只在网板上加可供 5-10 分钟印刷的油墨。印刷过程中，不断另外添加少量油墨，以维护网板的稳定性。印刷前油墨要彻底混合。

油墨温度保持在 65°-90°F (18°-32°C)，以获得最佳印刷和干燥效果。较低的温度增加了油墨的黏度，会影响其流动性和干燥效果。较高的温度降低了油墨黏度，会减低印字清晰度、墨膜厚度及遮盖力。

要预先测试来确定特定的油墨、印刷材料、网板、印刷机和干燥条件组合在一起后的最佳印刷性能。

干燥/固化

8400 系列通过溶剂挥发干燥。带有输送带的干燥机的设定温度是 150° - 190°F (66° - 88°C)，干燥时间是 30-40 秒。良好的空气流通对移去挥发出来的溶剂是非常必要的。多层油墨比单层需要更长的干燥时间。

初步干燥：8400 系列在印刷后必须立刻进行加热干燥。膜层在进行下一颜色的印刷和彻底干燥前必须干燥到可以触摸为止。

在初步干燥后，催化的油墨膜继续固化。为了彻底固化，必须在进一步处理(成型和注塑)之前，在 140°F (60°C) 烘烤 4 个小时，或在室温和最高 50% 相对湿度下至少晾干 3 天。室温固化时间根据相对湿度(RH)的不同而不同。

没有彻底干燥固化的油墨会在成型过程中转移到模子上，妨碍墨膜和注塑树脂的粘合以及在注塑时容易被洗掉。

由于 8400 形成的油墨膜较软，在堆积印刷品之前应该仔细测试抗粘连能力。

光油 / 亮油

调色油/罩光油/调金油：使用 8427 调色油/罩光油，可以减少颜色密度，或作为调金属色油墨等特效添加剂的透明基色。

添加剂

每次使用之前，添加剂应该与油墨彻底混合。在生产之前，根据油墨测试并调整添加剂。

稀释剂：使用 RE195 稀释剂/网板清洗剂减少油墨黏度。最多加入总重量的 15%。也可以使用 RE195 洗涤网板上的油墨。

缓凝剂：可以最多添加总重量 15% 的 RE196 缓凝剂；或根据生产环境，添加最多为总重量 15% 的 RE195 稀释剂/网板清洗剂的混合剂。

催化剂：当 8400 系列应用在 IMD 时，可以添加最多为总重量 5% 的 NB72 催化剂或 4% 的 NB80 黏合促进剂。NB72 催化剂或 NB80 黏合促进剂的添加将在造型过程中提供最佳抗洗涤能力。添加催化剂后，整罐油墨的使用寿命为 4 个到 8 个小时。只混合可供立即使用的油墨数量。添加过多的 NB72 或 NB80 将使油墨膜的韧性降低。如果最终的产品应用要求耐候性，必须使用 NB80。

推荐的增加添加剂的次序为：稀释剂和/或者缓凝剂先加，催化剂或黏合促进剂后加。彻底混合均匀。

亚光粉：使用 8448 亚光膏减少光泽，改进光滑度，获得对注模树脂 ABS/PC 混合物的更好的黏附力。最多加入总重量的 10%。给接触模内树脂的所有油墨添加 8448。添加 8448 也可以防止在成型期间印刷件黏附在模子上。这对要求高热和高压力的造型过程特别重要。

流平剂：使用 CARE67 流平剂减少印刷品中墨层的针孔/气泡。最多加入总重量的 1%。如果油墨膜中有针孔/气泡，首先按照推荐的重量百分比添加 RE195 稀释剂。添加最大数量的 RE195 以后，如果还有针孔/气泡，再使用 CARE67。

清洗

网板清洗(在收回之前)：使用 IMS201 网板清洗剂。

印刷机清洗(在印刷机上)：使用 IMS301 印刷机清洗剂。

储存

在 65° ~ 90°F (18° ~ 32°C) 的温度下盖盖密闭保存。从印刷版上取下的油墨不能再放回原装的包装容器内。要单独储存，以避免污染还未使用的油墨。

处理

彻底烘干固化的印刷品可以成型、模切或用激光裁减和成型。一些膜吸收大气中的湿气，咨询膜供应商，了解印刷过的膜成型前是否需要干燥。

一般说明

油墨使用注意事项

所有接触油墨的人员必须佩戴手套和保护性眼镜。立刻清扫任何溢出油墨。如果油墨已经与皮肤接触，用一块干净、干燥的吸收性布料(不要使用溶剂或还原剂)抹去油墨。用水和肥皂洗涤接触区域。参考 8400 系列材料安全数据表，获得进一步的指示和警告。

牢度测试

必须检查完全固化的印刷品的黏附力:

1. 用手触摸油墨表面：油墨表面应该是光滑、平整的。
2. 用大拇指捻：油墨表面不会出现破损或者痕迹。
3. 刮油墨表面：油墨应该耐刮。
4. 十字划痕胶带测试：用一个十字划痕工具或者一把锋利的刀子，只划开油墨膜，然后用 3M #360 号胶带覆盖到划开的区域，向下压平，等候一分钟，然后以 180 度的角度向上撕开。油墨只可以从实际划开的区域被胶带粘下。

产品介绍

标准印刷颜色

标准印刷颜色具有优异的遮盖力、流动特性，从容器内取出就可以使用。

网点色

半色调 Extender Base 84HTEX 用于降低半色调颜色的密度。

半色调颜色的配方为高颜色密度配方，以满足大多数的颜色密度要求。

单颜料油墨

单色颜料油墨可以印刷，可以用来调配颜色，或与调色油混合降低密度。

透明色

透明色能展示非常好的颜色透明度和深度。

特殊添加剂

油墨印在一种特定颜色上面时，必须在生产之前评估油墨层间的黏附力。要使油墨层间黏附力最大化，一些特定颜色应该在印刷序列中尽可能靠后印刷。

可以把下列特效颜料加入到 8400 系列中。这些颜料包装在 1 磅的容器内。欲咨询这些特效产品的编号和供货，请联系 Nazdar 公司。颜料有可能沉淀在容器中；在印刷前，彻底混合油墨。

银(铝)粉：最多加入重量的 8%。

金(铜)粉：最多加入重量的 15%。

金属油墨必须在混合当天使用。金属在油墨中会发生化学反应，随着的时间的推移，油墨的黏度、颜色和印刷性能都会发生变化。

珠光/干涉颜料：最多加入重量的 20%。

多色颜料：最多加入重量的 10%。

见《珠光、干涉和多色颜料技术数据表》查找更多的信息。

磷光颜料：最多加入重量的 20%。

萤光颜料：最多加入重量的 25%。萤光色暴露在紫外线中时会很快褪色。

色卡

下面列出的是网版印刷的样品：

常规色卡：展示标准印刷颜色，单颜料油墨。

特殊效果的色卡：展示金属、珠光、干涉和多色颜料效果。

包装

下面列出的所有产品都按照夸脱和/或加仑容器提供。

货号	标准印刷颜色	货号	单颜料油墨
8410	淡黄	8480	黄色
8411	柠檬黄	8481	桔色
8412	中黄	8482	胭脂红
8413	翠绿	8483	品红
8418	猩红	8484	褐红
8419	火红	8485	绿
8420	亮桔	8486	蓝色(绿相)
8421	孔雀蓝	8487	蓝色(红相)

8422	彩蓝	8488	紫
8427	调色油/罩光油	8489	红色
8450	白		
8452	特黑		
网点颜色		透明色	
84HTEX	网点油	84PB12	透明中黄
84HTC	网点蓝	84PB18	透明红色
84HTM	网点红	84PB60	停车标志红色
84HTY	网点黄		
84HTBK	网点黑		

包装

添加剂/减粘剂的包装为 1 夸脱和 1 加仑的容器。

清洗剂的包装为 1 加仑、5 加仑和 55 加仑的容器。

货号	添加剂/减粘剂	货号	清洗
8448	亚光膏	IMS201	网版清洗剂
CARE67	流平剂	IMS301	印刷机清洗剂
NB72	催化剂		
NB80	黏合促进剂		
RE195	稀释剂/网版清洗		
RE196	缓凝剂		

Nazdar® 公司保证产品质量。但是因为 Nazdar® 公司不能控制油墨的使用情况和印刷生产过程，因此 Nazdar® 公司不保证产品的使用效果。我们真诚地为您提供产品的技术信息和使用建议。但是，用户负责选择适合最终使用要求的本公司产品。用户还负责进行测试以确定本公司的产品从印刷、印刷后工艺、运输到终端使用的整个印刷品的寿命周期中能够按照预期的效果进行使用。本产品专门设计用于网板印刷，该产品未进行其它方法的应用测试。使用本产品的所有赔偿责任都仅限于从 Nazdar® 公司购得的产品价值。

根据我们的原材料供应商提供的信息，这些产品的配方中含铅量低于 0.06%。

如果想了解准确的重金属含量，建议单独进行实验室分析。

公司地址：Nazdar 8501 Hedge Lane Terrace, Shawnee, KS 美国堪萨斯州肖尼市 Hedge 街 8501 号， 邮递区号：66227-3290

免费电话：866.340.3579 电话：913.422.1888 传真：913.422.2296

网址 : <http://www.nazdar.com>: 电子邮箱 : custserv@nazdar.com