



SIEGWERK

CW 双组分消光光油技术说明书

一. 油墨种类

油墨编号	油墨名称	包装规格
10-609893-2.7140	(中哑) CW 双组分消光光油	18kg
10-609223-2.1250	H22固化剂LS	4kg

二. 产品应用

结构: 双组分哑光光油/薄膜/色墨/白墨

适用底材: 处理过的OPP (聚丙烯膜), 电晕处理及非处理的PET (聚酯膜), 电晕处理及非处理的OPA (尼龙膜)

印刷方式: 凹版印刷

印刷粘度: 实地 16-20秒Zahn 杯 # 3

干燥条件: 烘箱温度60-80℃

干燥温度取决于印刷速度, 印刷机设备的实际干燥能力和套印控制能力。

三. 油墨稀释溶剂

油墨稀释溶剂:

冬季稀释溶剂: 乙酸乙酯

夏季稀释溶剂: 乙酸乙酯: 乙酸正丙酯=1:1

备注: 该稀释溶剂为参考溶剂, 在实际应用中根据干燥速度可适当调整。

乙酸乙酯为快干溶剂, 乙酸正丙酯为中慢干溶剂。

四. 双组分哑光光油的使用方法

1) 配墨前:

- 配墨桶、搅墨棒清洗干净
- 油墨提前领入车间 (冬天油墨需要在使用前回暖至正常室温温度25-30℃)
- 将油墨 (原墨) 搅拌均匀或摇晃均匀

2) 配墨:

- 100%未稀释油墨中加入H22固化剂 6-10%, 标准比例是H22 8%, 耐指刮更高请加H22 10%.
- 搅拌均匀后用相应稀释溶剂稀释到印刷粘度
- 需要做到现用现配、少配勤配, 以免浪费或固化性能下降

3) 印刷:

- 印刷过程中, 无须清洗墨槽, 但要确保油墨循环良好, 无死角, 可在墨槽上盖纸版避免过快溶剂挥发

4) 印刷完毕后:

- 印刷结束后版辊必须清洗干净, 防止双组分油墨在网穴中固化
- 如印刷中停机, 双组分版辊浸在油墨中保持运转, 刮墨刀抬起
- 如双组分版辊没有运转或修理时, 请将版辊用乙酯擦洗干净, 防止油墨固化

5) 注意事项

- 双组分油墨中绝对不能加入大量的醇类溶剂和水, 否则油墨全部报废, 不能使用。如发生这种情况, 必须重新配制油墨
- 固化剂绝对不得和水, 醇类溶剂相混, 否则整桶固化剂报废, 旧的已开启的固化剂必须检测状态是否正常, 如发现浑浊, 粘度明显升高, 则不得使用。配墨过程中, 保持包装桶处于关闭状态(配完后盖子立即盖上)
- 稀释溶剂中不得含有水, 醇, 乙二醇等类似溶剂, 印刷和配墨过程中同样要注意, 否则会使固化剂失效。配好的油墨在**8小时内用完**, 超过8 小时的剩墨不得再次使用
- 配好的油墨须标识清楚并和未配油墨分开放置, 避免发生混淆
- **油墨的储存温度冬季低于摄氏10度以下时会结块, 使用前需要回暖至室温 25℃ 24小时以上**

五. 后加工

- 印刷后高温固化 (**40-50℃烘箱内熟化**) **12-24小时**以内复合, 复合后一同高温固化(40-50℃烘箱内熟化) 累计熟化**不少于48小时**。
- 有些情况下要求室温固化, >18℃/4-5 天, 温度低于18℃ 时, 固化反应将停止
- 水胶复合: 印刷后放置时间越长, 复合气泡风险越高, 建议印刷后**6-12小时**内复合最佳!

注意事项

- 配墨时的油墨数量和批号, 固化剂批号和数量
- 印刷中的配墨时间和数量
- 印刷结束后的固化剂数量
- 交接班必须相互告知车间具体情况和油墨配制状况
- 印刷结束后可根据油墨和固化剂数量核对添加比例是否准确

新的产品和结构需测试通过后方可批量生产

软包装事业部
盛威科(上海)油墨有限公司
2022.07.10