

WPET水性里印复合型

PET、PA专用干式复合、流延复合型

(Water PET Reverse printing)

【产品说明】

- ◆ 该型号是针对纯铝、镀铝、PET、PA、PVC等薄膜设计的里印型产品。
- ◆ 由聚氨酯改性树脂水性分散体、高浓度色浆、功能性助剂复配而成。具有浓度高、色彩鲜艳、复合适性优异，不黏连等优点。且耐热，热封边不变色，几乎无味。
- ◆ 已通过多项国际国内性能指标测试。挥发性有机物（VOCs）含量极低，明火不燃，安全环保。无毒无异味，无论是对大气还是印刷环境都是友好的。

【产品特性】

- ◆ 粘度低，色浓度高。浅网转移，色块平整度等综合性能均衡。
- ◆ 印刷过程无需添加溶剂，墨质性能优异，长时间使用不会堵板，反粗。
- ◆ 明火不燃不爆，无毒无异味；车间环境极其友好，印刷品低气味低残留。
- ◆ 针对纯铝、镀铝、PET、PA、PVC等薄膜设计的里印型产品，适合流延复合型产品，对PET有着极高的附着性能。

【基本特征】

- ◆ 挥发性有机物(VOCs)：5~9%
- ◆ 粘度：(TOYO#3)：9~16秒
- ◆ PH值：7.5~9
- ◆ 固含量：白色：50%±1%
其他：30~35%
- ◆ 执行标准：GB38507-2020

【主要成分】

成分信息	含量	CAS No.
水	60~64%	7732-18-5
水性改性聚氨酯树脂	17~18%	---
食用乙醇	5.5~6.5%	64-17-5
功能性助剂	3~4%	---
有机颜料	9~13%	---

【适用范围】

- ◆ 印刷基材：聚酯(PET)
尼龙(PA)
聚乙烯(PE)
- ◆ 包装类型：复合轻包装
- ◆ 印刷速度：100~400m/min

【稀释剂配比】

- ◆ 凹版深度符合标准情况下，原桶打开直接使用印刷，无需添加任何溶剂。
- ◆ 可用3~8%左右的醇水溶液或水配合适量冲淡剂稀释调整色量。

【操作要点】

- ◆ 开桶前应先摇匀；旧墨使用前要检查细度，用200目砂网过滤后按10~30%加到新墨中。
- ◆ 新版需彻底清洁油污、除蜡；老版需清洗残墨，以免影响印刷效果。洗版时先将印版墨槽用软刮刀刮去残墨然后用清水喷洗，并留于墨内作为稀释剂使用。
- ◆ 印刷过程无需循环供墨装置，可原墨倒在墨槽里直接印刷，如果有少量起泡产生，可使用喷淋壶配备醇水溶液(1:1)喷淋墨槽消泡即可。若使用墨泵要调整小流量，可减少气泡产生。
- ◆ 在低温环境，水墨可适当加热，墨槽及墨桶尽可能密闭；停机要空转，保持湿版；墨槽有干涸、结皮应过滤处理，最好采用在线过滤。

【注意事项】

- ◆ 对BOPP薄膜表面张力应大于38达因，在线电晕比较稳定。
- ◆ 由于产品粘度低，稀释量请按重量或容积计量，不宜使用粘度杯。
- ◆ 本产品水含量高且挥发较慢，用多线数浅版(26~28 μm)更利于印刷的干燥性，激光版干燥性能普遍比电雕版稍高。
- ◆ 用远红外线电加热配合热风烘干有助于干燥，加热温度控制在各种薄膜拉伸允许范围内，潮湿天气请注意评估烘干度。提高热风机风量对冲刷烘干很有必要，长烘道机型对烘干速度可控性更明显。

- ◆ 不具备蒸煮性；水煮性能因所用材料及实验条件不同，如需采用请充分实验确认。
- ◆ 在0℃以下会出现结冰现象，属正常现象，不影响产品质量。应存放于20~40℃室温内使其缓慢回温，不可快速升温。

【储存与安全】

- ◆ 建议在15~40℃环境下使用，阴凉通风处密封保存，避免阳光直射。
- ◆ 本产品不属于危险化学品，明火不燃不爆。
- ◆ 操作时避免接触皮肤与眼睛，如不慎接触，可用大量清水清洗。

【敬告客户】

*本文资料是按照实际生产及试验结果综合而成，但产品的性能是否符合贵厂的要求，则取决于特定的应用条件和所要印刷的材料。我们建议，用户在开始进行印刷前，需要了解每种产品是否符合自己所有要求，由于我们不能预计或控制贵公司产品使用的条件，故对产品性能无法做保证，全部销售业务均受本司的标准销售条款及条件控制。