

ダイキュアクリヤーの使用法

ペーストインキ技術グループ

1. クリヤーの塗工方式

コーティング方式には次の2種類があります。

- 1) ロールコーター方式
 - ・塗布量の管理が難しい。
塗布量の調節はニップにより行います。
 - ・クリヤーのニス目が出やすい。
- 2) チャンバーコーター方式
 - ・アニロックスロール使用のため、塗布量の管理が容易。
塗布量の管理はアニロックスロールの線数によって調整します。
 - ・クリヤーのニス目が出にくい。

2. 印刷材料（版）

- 1) ベタ刷りの場合
通常はブランケットを使用します。
- 2) 糊代などを抜く場合
一般的には樹脂版を使用しますが、ブランケットを使用することも可能です。
その場合、抜き部はブランケット表面ゴム層をカッターなどで剥ぎ取る必要があります。
樹脂版には、サイレル（デュポン）、トレリーフ（東レ）などがあります。

3. クリヤー塗工粘度

クリヤーは加温して塗工適性粘度に調整する必要があります。

一般的な塗工粘度はザーンカップ#4で15～20秒のため、その粘度になるよう加温して下さい。

粘度が高いと塗布量が多くなり、逆に低い場合は塗布量が少なくなり、トラブルの発生原因となります。

4. 洗浄方法

印刷作業終了後、UVクリヤーの代わりにUV用洗油を循環させ洗浄します。

タンク、配管、ニスパン及びコーター用ブランケットの洗浄には、「ダイキュア 洗油 N 改」のご使用を推奨します。

また、樹脂版の洗浄には、揮発性の高いアルコール系溶剤のご使用を推奨します。

ニスの切り替えを行う場合には、

- 1) 他のUVクリヤーから切り替える場合
UV用洗油で循環・洗浄した後、使用予定のUVクリヤーを循環させて供洗いして下さい。
- 2) 水性ニスから切り替える場合
溶剤で循環・洗浄した後、UV用洗油で循環・洗浄し、更に使用予定のUVクリヤーを循環させて供洗いして下さい（水性ニスの洗油がUVクリヤー中に混入すると、クリヤー中の成分が析出する場合があります）。

— 以上 —