



聚氨酯型复合油墨

【产品说明】

使用酯溶性聚氨酯树脂作为主体结构的通用型油墨，可用于 PET、NY、BOPP 薄膜印刷，并适用于高温蒸煮用途的环保型复合油墨。

【产品类型】

GSA——适用于高温蒸煮、水煮及轻包装产品

注：由于蒸煮性能会受颜料的迁移性影响，有此要求时请参照【标准色号和使用范围】进行选择颜色。

【主要组成】

- ❖ 树脂：酯溶性聚氨酯树脂
- ❖ 溶剂：酯类/醇类/醚类
- ❖ 助剂：分散剂/防粘剂
- ❖ 颜料：无机/有机颜料

【适用薄膜】

- ❖ 聚酯(PET) 处理度 50 达因以上
- ❖ 尼龙(NY) 处理度 52 达因以上
- ❖ 聚丙烯(BOPP) 处理度 38 达因以上
- ❖ PT 玻璃纸 印刷等级品

【稀释剂配比】

干燥速度 溶剂名称	快干	中干	慢干
异丙醇	20	20	20
醋酸乙酯	30	-	
正丙酯	50	80	70
丙二醇甲醚醋酸酯	-	-	10

【用途和范围】

用途	薄膜复合	处理 PET	处理 NY	处理 OPP	K 涂层	PT
干燥食品 一般用轻包装	干式复合 无溶剂复合	0	0	0	0	0
煮沸食品	干式复合 无溶剂复合	0	△	△	△	-
蒸煮食品	干式复合	△	△	-	-	-

注：“0”可以使用，“△”如需水煮、蒸煮用途，请参照以下附表选用。

【标准色号和使用范围】

构成		NY/ CPP(PE)		PET/ CPP(PE)		PET/ AL/ CPP
		煮沸	蒸煮	煮沸	蒸煮	蒸煮
区分	轻包装					
温度℃		98	120	98	120—135	120—135
134 黑	0	0	0	0	0	0
213 白	0	0	0	0	0	0
321 原色黄	0	0	X	0	X	X
321R 原色黄	0	0	0	0	0	0
322 透明黄（红相）	0	0	0	0	0	0
328 透明黄（绿相）	0	0	0	0	0	0
426 原色红（黄相）	0	0	X	0	X	X
438 原色红（蓝相）	0	0	0	0	0	0
446 金红	0	0	X	0	X	X
446R 金红	0	0	0	0	0	0
498 桃红	0	0	X	0	0	0
531 原色兰	0	0	0	0	0	0
632 绿	0	0	0	0	0	0
724 橙	0	0	X	0	X	X
724R 橙	0	0	0	0	0	0
843 紫	0	0	0	0	0	0
999 调墨油	0	0	0	0	0	0

注：1、“0”可以使用；“X”不可以使用。

2、部份颜色需要选择后缀带“R”的型号才能获得高温蒸煮性能。

3、后缀带“E”的型号只适用于轻包装用途。



【储存与安全】

- ❖ 易燃易挥发，阴凉通风处密封保存，避免阳光直射。
- ❖ 15-30℃环境下使用效果最好，开桶前应先摇匀。
- ❖ 避免与皮肤和眼睛直接接触，详情请参阅《油墨安全与卫生说明书》。

【注意事项】

- ❖ 在通常情况下，油墨不需使用辅助剂，若用于双面处理薄膜时，可添加 3-5% 之防粘剂，添加过多可能会影响复合性能。
- ❖ 金、银墨在与水性胶水复合时请先确认油墨的表面张力是否适合该工艺操作条件；
- ❖ 对 BOPP 印刷，请咨询专用型号或添加附着力增进剂，以增加复合强度，添加量为 0.3-0.8%。添加防粘剂和附着力增进剂以后，对油墨的储存稳定性不会有影响。
- ❖ 对 PE//PEEL，建议使用 GSA(PE) 系列。
- ❖ 用于 PET、NY 水煮，蒸煮要求，请确认与胶粘剂的匹配性。
- ❖ 本品为单液型油墨，但用于蒸煮或其它特殊用途时可添加 3-5% 硬化剂，添加过多会引起油墨贮存稳定性降低。
- ❖ 如果印刷在尼龙膜上，则要加固化剂 3-4%，以避免薄膜吸水后带来的风险。
- ❖ 121-135℃ 的超高温蒸煮，如若使用，请先自行确认。

【敬告用户】

*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厂产品使用的条件，故对产品性能不能做保证，全部销售业务均受本司的标准销售条款及条件控制。