

技术数据表 (TDS):

HT-MR 系列镜面油墨



Vers.3

2015-2-3

HT-MR 系列镜面油墨具有良好的镜面效果、高遮蔽性、耐水煮性等，可完全满足各种测试对油墨的物理要求。颜色除镜面银之外，还有红、黄、蓝、黑、灰、金等颜色可供选择；重金属含量可通过欧盟 ROHS 标准。

应用范围:

1. 手机玻璃镜片: 产品编号: HT-MR1 (标准型), HT-MR2 (高端型)
2. 硬化 PMMA, PET,PC 材料: 产品编号: HT-MR3 (标准型), HT-MR4 (高端型)
3. 普通 PMMA, PET,PC 材料: 产品编号: HT-MR5 (标准型), HT-MR6 (高端型)

手机玻璃镜片

1、混合比例:

HT-MR1&MR2:H8 固化剂=10: 0.5 (重量比)

2、稀释剂:

标准溶剂为 HT-T25, 慢干溶剂为 HT-T55。
根据需要可少量添加(推荐 0~5%)。

3、印刷工艺:

网版: T-250-420 目丝网
胶刮硬度: 75~80°
胶刮角度: 60~70°

4、烘烤条件:

10~20min/120°C~150°C
加热干燥前请放置 10~20 分钟。

5、使用寿命:

混合后油墨在常温下 (25°C) 使用寿命 (为 4 小时左右, 温度越高使用寿命越短。超过了使用时间即使表面没有变化也有可能造成附着力及其它性能的下降。

试验结果参考 (性能表是我司的试验值, 并不是对性能的最终保证)

测试项目	测试条件	测试结果
附着力	1mm 间隔交叉切割, 以 3M610 测试胶带作剥离试验	5B
水煮试验	在沸水中煮 30 分钟	无异常, 合格
耐湿热试验	温度 70°C, 湿度 95%, 放置 72 小时	无异常, 合格

测试条件:

承印物: 手机玻璃
油墨: HT-MR1
干燥: 150°C *20 分钟, 印刷后 24 小时开始做试验
印刷方式: 丝印

Coloron

技术数据表 (TDS):

HT-MR 系列镜面油墨



硬化 PMMA, PET, PC 材料

1、混合比例:

HT-MR3&MR4:H8 固化剂=10: 0.5 (重量比)

2、稀释剂:

标准溶剂为 HT-T25, 慢干溶剂为 HT-T55。
根据需要可少量添加(推荐 0~5%)。

3、印刷工艺:

网版: T-250-420 目丝网
胶刮硬度: 75~80°
胶刮角度: 60~70°

4、烘烤条件:

30min/60°C~80°C
加热干燥前请放置 10~20 分钟。

5、使用寿命:

混合后油墨在常温下(25°C)使用寿命(为 4 小时左右, 温度越高使用寿命越短。超过了使用时间即使表面没有变化也有可能造成附着力及其它性能的下降。

试验结果参考 (性能表是我司的试验值, 并不是对性能的最终保证)

测试项目	测试条件	测试结果
附着力	1mm 间隔交叉切割, 以 3M610 测试胶带作剥离试验	5B
水煮试验	在 80°C 中煮 30 分钟	无异常, 合格
耐湿热试验	温度 70°C, 湿度 95%, 放置 72 小时	无异常, 合格

测试条件:

承印物: 三菱 MR200
油墨: HT-MR4
干燥: 80°C /30min, 印刷后 24 小时开始做试验
印刷方式: 丝印

普通 PMMA, PET, PC 材料

1、混合比例:

HT-MR5&MR6:H9 固化剂=10: 0.5 (重量比)

2、稀释剂:

标准溶剂为 HT-T25, 慢干溶剂为 HT-T55。
根据需要可少量添加(推荐 0~5%)。

3、印刷工艺:

网版: T-250-420 目丝网
胶刮硬度: 75~80°
胶刮角度: 60~70°

4、烘烤条件:

30min/60°C~80°C

Coloron

技术数据表 (TDS):

HT-MR 系列镜面油墨



加热干燥前请放置 10~20 分钟。

4 小时左右，温度越高使用寿命越短。超过

5、使用寿命:

混合后油墨在常温下 (25°C) 使用寿命 (为

了使用时间即使表面没有变化也有可能造成附着力及其它性能的下降。

试验结果参考 (性能表是我司的试验值，并不是对性能的最终保证)

测试项目	测试条件	测试结果
附着力	1mm 间隔交叉切割, 以 3M610 测试胶带作剥离试验	5B
水煮试验	在 80°C 中煮 30 分钟	无异常, 合格
耐湿热试验	温度 70°C, 湿度 95%, 放置 72 小时	无异常, 合格

测试条件:

承印物: 普通 PC (0.5T)

油墨: HT-MR6

干燥: 80°C /30min, 印刷后 24 小时开始做试验

印刷方式: 丝印

其它相关报告如 MSDS、ROHS, 请向我公司索取。

Coloron