



三和合成股份有限公司

台湾省高雄县路竹乡中山南路一号
 电话: 886-7-6962211~3 全球信息网: // www.sanho.com.tw
 传真: 886-7-6976993 (业务) E-mail 地址: sanho@sanho.com.tw
 传真: 886-7-6961782 (出口) E-mail 地址: sanho@so-net.net.tw

3. 低温特性

KINGMIDE 550 溶液置于低温一段时间后, 会产生凝胶现象。

4. 影响凝胶作用因素

4-1. 溶液浓度(NV %)

- A. KINGMIDE 550 和溶剂系统最佳配合比对低温安定性俱有影响。
- B. 低固形份含量并不表示安定性较佳。

4-2. 溶剂类别或溶剂系统

- A. 基本上醇类和碳氢化合物所形成的混合溶剂比单一溶剂于低温环境下, 安定性较佳。
- B. 因此, 当树脂含量相同, 甲苯和丙醇的混合溶剂比单一醇类溶剂或碳氢化合物溶剂于低温环境下更安定且仍维持液体状。
- C. 醇模拟其它传统溶剂对 KINGMIDE 550 更俱有溶解力, 而醇类中直链型较支链型醇类更俱安定性。
- D. 长链型醇类溶剂于低温环境下较不易形成凝胶现象。
 例如: 当树脂含量相同且溶剂比例也相同情况下, 二甲苯与丁醇混合溶剂比甲苯与丙醇混合溶剂更安定, 而甲苯与丙醇混合溶剂也比甲苯与异丙醇混合溶剂来得安定。在这例子中, 当树脂含量相同时, 二甲苯与丁醇混合溶液在常温下比甲苯与异丙醇混合溶液黏度来得高, 然而当温度降低时甲苯与异丙醇混合溶液比二甲苯与丁醇混合溶液在较高温时易形成凝胶现象。
- E. 于常温下(25°C范围)溶液黏度高低与溶液低温特性关系不大。
- F. 苯环族碳氢化合物较脂肪族碳氢化合物来得安定。

5. 溶液黏度和低温安定性

KINGMIDE 550 40% 树脂溶于不同比例的甲苯与异丙醇混合溶剂中, 每瓶树脂混合溶液置于设计温度下 24 小时, 观察低温下溶液安定性。

溶剂系统	气泡黏度 (25°C、Gardner-Holdt)	安定性	
		10°C	5°C
8 / 2	H	HG	HG
6 / 4	F	SG	HG
4 / 6	F	HG	HG
2 / 8	G - H	HG	HG

相同实验在混合溶剂 甲苯: IPA: 醋酸乙酯 = 2: 2: 1 重量比中进行
 此实验树脂含量作不同比例的变化

树脂含量	气泡黏度 (25°C、Gardner-Holdt)	安定性		
		15°C	10°C	5°C
40%	E	HG	HG	HG
30%	<A	F	PG	HG
20%	<A	F	F	PG

* F = 维持液态状 * PG = 部份凝胶 * SG = 软状凝胶 HG = 硬状凝胶

6. KINGMIDE 550 在混合溶剂 甲苯: IPA: 醋酸乙酯系统中凝胶恢复时间



三和合成股份有限公司

台湾省高雄县路竹乡中山南路一号
 电话: 886-7-6962211~3 全球信息网: // www.sanho.com.tw
 传真: 886-7-6976993 (业务) E-mail 地址: sanho@sanho.com.tw
 传真: 886-7-6961782 (出口) E-mail 地址: sanho@so-net.net.tw

将 KINGMIDE 550 树脂含量不同比例在混合溶剂; 甲苯: IPA: 醋酸乙酯 = 2: 2: 1 重量比的样品置于温度为 10°C 的地方 24 小时。当部份样品产生凝胶状后, 将凝胶状样品置于温度为 20°C 的地方, 观察凝胶恢复成液状所需时间。

KINGMIDE 550 树脂含量	凝胶恢复时间
40%	> 400 min
30%	30 min
20%	F

* F = 10°C 不产生凝胶

7. 颜料与染色剂的选择

KINGMIDE 550 的酸价与胺价非常低, 因此化学反应性低, 使用在油墨配方时并无特殊的颜料或染色剂须避免使用。

颜料: 高酸价颜料应避免使用。

染色剂: 应使用可溶解型。

KINGMIDE 550 油墨配方中, 所使用的颜料或染色剂不能含有镁或钴的化合物, 因为这些化合物会造成印刷后, 因氧化作用而使颜色退化, 此退化造成印刷薄膜产生臭味。

8. 配方例子: (凹板印刷油墨)

KINGMIDE 550	23.0 parts
有机颜料	10.0 parts
硝化纤维素 H 1/4second.	4.0 parts
甲苯	37.0 parts
异丙醇 (IPA)	16.0 parts
醋酸乙酯	10.0 parts
抗氧化剂(BHT)	0.1 parts
抗氧化剂(DLTP)*	0.1 parts
Total	100.2 parts

*DLTP = Dilauryl thiodipropionate

*S: $(\text{CH}_2 \text{CH}_2 \text{CO}_2 \text{C}_{12}\text{H}_{25})_2$

9. KINGMIDE 550 个别特性

将有机颜料 cyanide blue 加入 KINGMIDE 550 中作成符合凹板印刷油墨, 然后测试黏度, 耐热性, 耐油性, 耐碱性等个别性质。

9-1. 油墨黏度: 30sec. at 18°C, by Zahn Cup No.4

9-2. 耐热性: 将油墨印刷在两片厚铝箔片上, 在特定温度下用 Heat-Sealing 试验机测试。

Press load: 1 kgf / cm²

Press time: 1 second

A. 面对面:



三和合成股份有限公司

台湾省高雄县路竹乡中山南路一号
 电话: 886-7-6962211~3 全球信息网: // www.sanho.com.tw
 传真: 886-7-6976993 (业务) E-mail 地址: sanho@sanho.com.tw
 传真: 886-7-6961782 (出口) E-mail 地址: sanho@so-net.net.tw

KINGMIDE 550	Heat-Sealing Bar 温度				
	100°C	110°C	120°C	130°C	140°C
	G	G	PB	B	B

B. In case of Face to Glassine paper:

KINGMIDE 550	Heat-Sealing Bar 温度				
	100°C	110°C	120°C	130°C	140°C
	G	G	PB	PB	B

* G= good

* PB= partially blocking

* B= totally blocking

9-3. 耐油性: (良好)

将油墨薄膜用 margarine 印刷在处理过的 PE 薄膜上, 置于室温下 24 小时, 然后将油墨薄膜上的 margarine 擦干, 作磨擦试验。

9-4. 耐碱性: (优良)

在室温下将印刷在铝箔片的油墨薄膜浸于 1% 的肥皂水中, 18 小时后取出作耐碱性试验。

9-5. 耐碱性: (优良)

A. 将印刷在处理过的 PE 薄膜上的油墨薄膜浸于自来水中 16 小时后, 取出去除水份然后作 Scotch Tape Test。

B. 将印刷在处理过的 PE 薄膜上的油墨薄膜浸于自来水中 16 小时后, 作 PE 薄膜面对面 wrinkle test, and Nos. of wrinkle: 20 times.

10. 对未处理的 PE 薄膜黏着性增强配方

虽然一般相信聚醯胺树脂对未处理的薄膜无黏着性, 然而对未处理的 PE 薄膜黏着性增强配方如下所示 (聚乙烯、聚丙烯等)

配方例:

KINGMIDE 550	20.0 parts
Dammar 树胶	7.0 parts
有机颜料	10.0 parts
Palmitic acid amide wax	1.0 parts
甲苯	54.0 parts
异丙醇	8.0 parts
抗氧化剂 (BHT)	0.1 parts
抗氧化剂 (DLTP)	0.1 parts
Total	100.2 parts

上述说明, 技术资料, 建议配方, 乃依据我们可靠的试验而作成, 但不保证完全正确及完整。