

WHITE INKS 綿 / 混紡素材用



LFP-103 WHITE XOLB-180 WHITE

103/108 ホワイトは綿素材用のインクです。従来からのベーシックタイプのインクで、長きに渡り多くの方から愛されて来ました。白の濃度も十分に発揮出来ます。また価格もリーズナブルですのでぜひご利用いただきたいアイテムです。

XOLB-108 FF WHITE

108 ホワイトのFFはFAST FLASHファーストフラッシュの略で、文字どおりスポット乾燥が早く行えます。守備範囲が広く当社では単独のホワイトはもちろんですが、ハイライトホワイトとしてまた網点分解などのベースホワイトとしての細部表現などに使用しております。白度、柔らかさ、優れた粘性など多くの利点を有したホワイトインクです。

XOLB-142 MAX PRO-WHITE

142 ホワイトは上記 108 と同じくスポット乾燥を早めるように設計されたインクです。マットな仕上がりが特徴で、あらゆる特性に関して総合評価の高いインクです。ソフトでクリーミーなのであなたにもプリントしやすいインクです。また低温硬化という条件下ではポリエステルブリード対抗性があります。

XOLB-158-151 GLACIER WHITE

151/158 ホワイトは綿 / 混紡素材シリーズの中では最も白度が高く隠蔽性に優れたインクです。GLACIERシリーズにはその他に 150/159 などが有りますが、ほぼ特性は 151/158 と同じです。低温硬化という条件下では優れたブリード対抗性と隠蔽性を発揮いたします。淡色系のポリエステル素材にプリントしますとその優れた性能をご確認いただけます。

ST-016 STRETCH WHITE

ST-016 ホワイトは綿 / 混紡素材に対応したインクで顕著なのは伸縮素材に対応している事です。現在伸縮性が有るウェアを多く見受けれます。こうしたストレッチ性素材に対して最適なインクです。プリント後のクラックに対して永続的な対抗性を発揮いたします。

HO-014 HIGH OPAQUE WHITE

HO-014 ホワイトは綿 / 混紡素材に対応したインクでCRS社の中で最もポピュラーなタイプです。クリーミーで柔らかくさらに優れた隠蔽性を有したインクですので多くの方にご使用していただきたいスタンダードインクです。

左記のTシャツ①はXOLB-108 FF WHITE ②はXOLB-142 MAX PRO WHITE ③はHO-014 HIGH OPAQUE WHITEにてそれぞれプリントしたものです。※②はポリエステル素材のTシャツです。

WHITE INKS

ポリエステル素材用

ATH-019 FF WHITE

CRS社が最新技術を駆使して作り上げたインクです。他社に類を見ないインクで綿/混紡/ポリエステルさらにナイロン素材と広範囲に対応しています。特にポリエステルやナイロン素材のブリード對抗性能は究極的です。乾燥温度は149度と低めに設計されています。当社ではFWD/TMS/BMX/CAB/AS社など各メーカーのポリエステルTシャツにプリント実験を行いました。数週間の経過後にもブリード現象は殆ど見られませんでした。ブリード對抗のインクの中では飛び抜けた性能を有したインクです。

PEAM-170 PEARMA WHITE

170パーマホワイトは多くの優れた性能を持ったインクです。高い隠蔽性とポリエステル素材への究極なブリード對抗性を兼ね備えています。染料が移動する事で起こるブリード現象に対して漂白効果を有する対抗剤を含有しています。また高い白度を表現するための微粒子のピグメントを配合しスキージングによる効果を発揮しやすいように設計されています。創意工夫された170ホワイトはブリード對抗インクの中で基本性能がしっかりしたインクです。

ブリード現象

各メーカーにてブリード對抗インクを発売しています。この中で絶対にブリードしないインクは存在しません。さてブリード現象がなぜ起きるのか?…ポリエステル素材は化学染料によって着色しています。着色するさいに約130度以上の熱風乾燥をします。つまりプリントした後に130度以上の温度で乾燥しますと、ポリエステル素材に着色した染料が溶け出します。そして溶け出した染料の上にインクが有ると、そのインクにさらに溶け出したインクと混ざりあってしまいます。こうした現象をブリード現象といいます。では対抗する手段は?…当社では様々なインクを色んなメーカーのポリエステルTシャツにプリント実験を行いました。はじめに乾燥温度の影響が重要です。実験結果として温度の上昇とともにブリード現象は増大しました。コンベア乾燥の場合は温度を、乾燥出来る最低の温度設定にする事が大切です。当社ではコンベアの温度を下げブリード對抗性が殆ど無いQCMブランド108のインクでテストプリントしましたが、かなりブリード現象を抑える事ができました。テストプリントはTMS社300で行いました。また温度テストでプレス機の乾燥実験もしました。その結果155度前後でノーマルプラスチzolを使いプリントしましたが、ごくわずかのブリード現象が見られる程度でした。次にブリード現象を低減するには、プリントの層を厚くする事です。スキージング後にスポット乾燥してもう一度プリントします。こうする事でインクの層を厚くする事が出来ます。こうしたプリント方法も対抗手段となり得ます。

