
 発泡バインダー  
**FOAMING Binder 3D-E**
**1) 概要**

フォーミングバインダー 3DE は捺染用の乾熱発泡性のバインダーであり各種素材（繊維、皮革、紙など）にプリント後、短時間の熱処理を施すことにより堅牢な発泡立体模様を得ることができます。

**2) 性状**

	Foaming Binder 3D-E
外観	白色ペースト
組成	特殊樹脂配合品
粘度 (mPa・s) (at 25°C)	27,500±2,500
pH	6.5±0.5
密度 (g/cm <sup>3</sup> )	1.10±0.05

**3) 使用方法**
**3) - 1 【処方】**

Foaming Binder 3D-E	80
Stretch Clear 701B	20
Neo Color 各種	～ 5
Fixer FE	2
合計	～ 107

**3) - 2 【工程】**

プリント (80 メッシュ / インチ、2 ストローク)

→ 乾燥

→ ベーキング (130°C × 3 分) 又はヒートプレス (140°C × 10 秒)

**Recommended Parameters**

**Fabric Types**

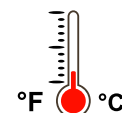
綿、T/C


**Screen Mesh**

～ 80mesh/inch


**Squeegee**

Durometer : 70/90/70  
Square Edge


**Flash & Cure**

ベーキング : 130° C × 3 分

プレス : 140° C × 10 秒


**Pigment**

UP TO 5%

**AUXILIARIES**

Fixer FE, Fixer L or Fixer N  
2 - 3 %


**Storage**

5° C—30° C


**Clean Up**

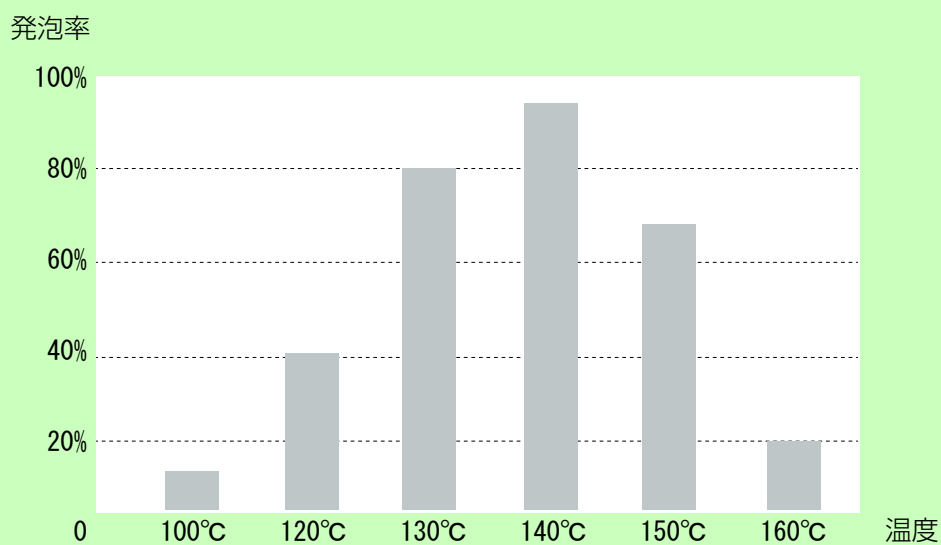
石鹼水又は湯

#### 4) 特徴

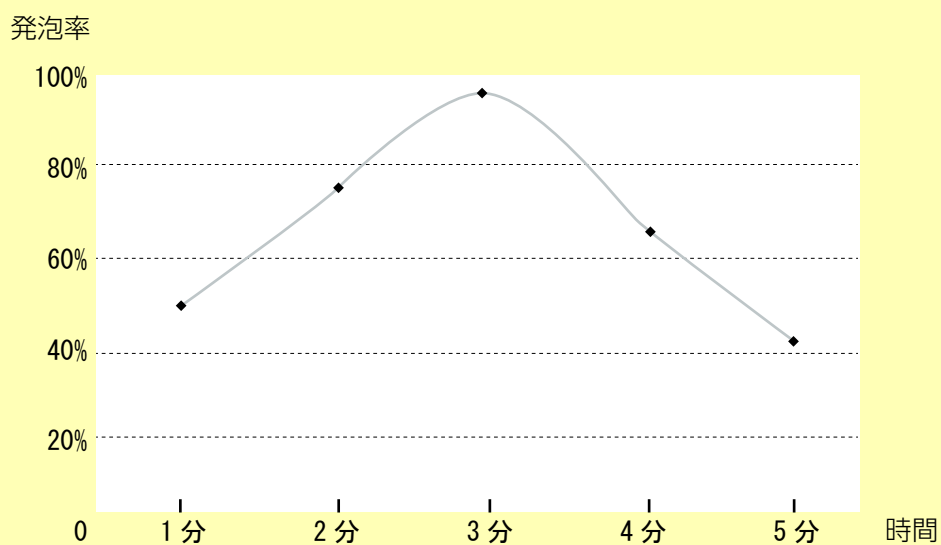
- ・柔軟性に富み、4～5倍の膨張率があります。
- ・発砲後の表面状態は極めて平滑性に優れます。
- ・白度、隠蔽性に優れます。
- ・カラーバリューも良好です。

#### 5) 発泡性

グラフ1：熱処理温度と発泡率の関係(3分間)



グラフ2：熱処理時間と発泡率の関係(130°C)



## 6) 留意事項

- ・良く攪拌して均一なペーストにしてからご使用ください。
- ・プリント後、プレス前に 150℃×3 分のベーキングを推奨します。
- ・インキ粘度を上げる場合は、エマコール R530 またはエマコール R600E を 0.1 ~ 0.5% 添加し均一に攪拌して下さい。
- ・インキ粘度を下げる場合は、触媒 # 3000 を 0.5 ~ 2.0% を添加して下さい。
- ・グラフ 1、グラフ 2 に示されるように温度と時間に注意し、最適な発泡状態を得よう努めて下さい。
- ・高温短時間での発泡は最適発泡状態の維持範囲が短くなる為、時間の管理を厳密に行う必要があります。
- ・仕上がり品の再ベーキングは発泡率を低下させることがあります。
- ・スチーミングによる熱処理は満足な発泡状態は得られません。
- ・開封後は、表面が乾燥しないよう蓋を締めて下さい。
- ・長期保管は、密栓して冷暗所に保管下さい。

※ご使用の際には必ず貴社での性能確認をお願い申し上げます。

---

### 株式会社松井色素化学工業所

〒607-8466 京都府京都市山科区上花山桜谷 64 番地  
TEL (075)594-5611 FAX (075)501-8106  
E msc\_information@msc-color.co.jp W www.msc-color.co.jp

