

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2021-70179

(P2021-70179A)

(43) 公開日 令和3年5月6日 (2021.5.6)

(51) Int. Cl.	F 1	テーマコード (参考)
B 2 9 C 35/08 (2006.01)	B 2 9 C 35/08	4 F 0 4 2
H 0 1 J 61/34 (2006.01)	H 0 1 J 61/34	F 4 F 2 0 3
H 0 1 J 61/16 (2006.01)	H 0 1 J 61/16	N 5 C 0 1 5
B 0 5 C 9/12 (2006.01)	B 0 5 C 9/12	

審査請求 未請求 請求項の数 3 O L (全 6 頁)

(21) 出願番号	特願2019-196892 (P2019-196892)	(71) 出願人	502154452 株式会社東通研 東京都豊島区要町1-29-11
(22) 出願日	令和1年10月30日 (2019.10.30)	(74) 代理人	100091306 弁理士 村上 友一
		(74) 代理人	100174609 弁理士 関 博
		(72) 発明者	鈴木 淳一 東京都豊島区要町1-29-11 株式会社東通研内
		Fターム(参考)	4F042 AA22 BA08 BA22 DB42 DB43 DB44 DB48 DF23 4F203 AA44 AB04 AC05 AK03 DA12 DB01 DC08 DL19 DM02 DM12 5C015 PP05

(54) 【発明の名称】 紫外線硬化樹脂用硬化装置

(57) 【要約】

【課題】短時間で点灯し、低電力で発熱の少ない紫外線硬化樹脂用硬化装置を提供する。

【解決手段】本発明の紫外線硬化樹脂用硬化装置10は、紫外線硬化樹脂を硬化させる紫外線を照射する中圧ランプ20と、

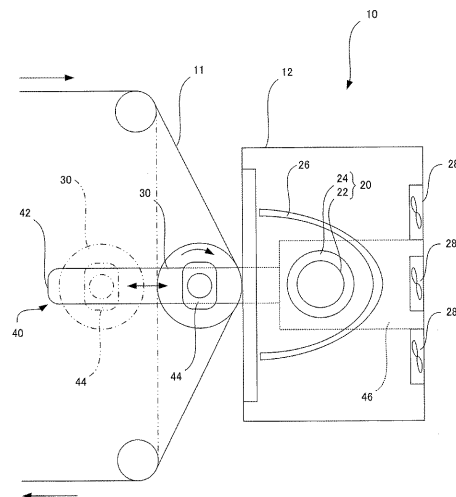
前記中圧ランプ20のケーシング12と、

ウェブを間に挟んで前記中圧ランプ20と対向するように前記ケーシング12に設置して搬送中の前記ウェブを前記中圧ランプ12側に押し付けて従動するシリンダ30と、

を有し、

前記中圧ランプ20は、内部にキセノンが充填された放電管22と、前記放電管22を覆い内部に窒素が充填されたジャケット24を有する二重構造であることを特徴としている。

【選択図】 図1



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

紫外線硬化樹脂を硬化させる紫外線を照射する中圧ランプと、
前記中圧ランプのケーシングと、
ウェブを間に挟んで前記中圧ランプと対向するように前記ケーシングに設置して搬送中の前記ウェブを前記中圧ランプ側に押し付けて従動するシリンダと、
を有し、

前記中圧ランプは、内部にキセノンが充填された放電管と、前記放電管を覆い内部に窒素が充填されたジャケットを有する二重構造であることを特徴とする紫外線硬化樹脂用硬化装置。

10

【請求項 2】

請求項 1 に記載された紫外線照射装置であって、

前記シリンダは、内部に流体を充填するスペースと、軸心に沿って前記スペースに流入及び排出する配管を有し、シリンダ表面を冷却することを特徴とする紫外線硬化樹脂用硬化装置。

【請求項 3】

請求項 1 又は請求項 2 に記載された紫外線照射装置であって、

前記ケーシングは、前記シリンダを前記中圧ランプに接近又は離間させる進退移動手段を有することを特徴とする紫外線硬化樹脂用硬化装置。

【発明の詳細な説明】

20

【技術分野】**【0001】**

本発明は紫外線硬化樹脂に紫外線を照射して硬化させる紫外線硬化樹脂用硬化装置に関する。

【背景技術】**【0002】**

紫外線硬化樹脂は、紫外線照射により短時間で硬化する性質を備え、取り扱いが容易であることから、印刷用インキ、接着剤、コーティング材などに幅広く利用されている。

従来、紫外線硬化樹脂の硬化には、特許文献 1 のような高圧水銀ランプが用いられている。高圧水銀ランプは、365nm を主波長とする紫外線を照射可能である。

30

しかしながら高圧放電ランプを用いた場合、消費電力が高く、ランプが点灯するまでの時間がかかるなどの問題がある。

消費電力が高くなると発熱するため、冷却手段が必要になる。

また一度点灯していたランプを消灯した後、再度点灯する場合も時間がかかる。このため、高圧ランプの照射面に開閉シャッターを設けなければならない。

【先行技術文献】**【特許文献】****【0003】**

【特許文献 1】特開 2001 - 121064 号公報

【発明の概要】

40

【発明が解決しようとする課題】**【0004】**

本発明が解決しようとする課題は、上記従来技術の問題点に鑑み、短時間で点灯し、低電力で発熱の少ない紫外線硬化樹脂用硬化装置を提供することにある。

【課題を解決するための手段】**【0005】**

本発明は、上記課題を解決するための第 1 の手段として、紫外線硬化樹脂を硬化させる紫外線を照射する中圧ランプと、

前記中圧ランプのケーシングと、

ウェブを間に挟んで前記中圧ランプと対向するように前記ケーシングに設置して搬送中

50

の前記ウェブを前記中圧ランプ側に押し付けて従動するシリンダと、
を有し、

前記中圧ランプは、内部にキセノンが充填された放電管と、前記放電管を覆い内部に窒素が充填されたジャケットを有する二重構造であることを特徴とする紫外線硬化樹脂用硬化装置を提供することにある。

上記第1の手段によれば、短時間で点灯、換言すると紫外線を照射することができる。低電力のため消費電力が少なく、かつ発熱も極めて少なくできる。

【0006】

本発明は、上記課題を解決するための第2の手段として、第1の手段において、前記シリンダは、内部に流体を充填するスペースと、軸心に沿って前記スペースに流入及び排出する配管を有し、シリンダ表面を冷却することを特徴とする紫外線硬化樹脂用硬化装置を提供することにある。

上記第2の手段によれば、搬送するウェブに従動し発熱するシリンダを冷却することができ、ウェブが損傷するおそれがない。

【0007】

本発明は、上記課題を解決するための第3の手段として、第1又は第2の手段において、前記ケーシングは、前記シリンダを前記中圧ランプに接近又は離間する進退移動手段を有することを特徴とする紫外線硬化樹脂用硬化装置を提供することにある。

上記第3の手段によれば、搬送するウェブをランプ側に近づけることにより紫外線の照射効率を高めることができる。またランプから離すことにより、メンテナンス作業が容易となる。

【発明の効果】

【0008】

本発明によれば、短時間で点灯、換言すると紫外線を照射することができる。低電力のため消費電力が少なく、かつ発熱も極めて少なくできる。

【図面の簡単な説明】

【0009】

【図1】本発明の紫外線硬化樹脂用硬化装置の構成概略図である。

【図2】中圧ランプの説明図である。

【図3】シリンダの断面図である。

【発明を実施するための形態】

【0010】

本発明の紫外線硬化樹脂用硬化装置の実施形態について、図面を参照しながら、以下詳細に説明する。本発明の紫外線硬化樹脂とは、紫外線硬化インキ、紫外線硬化接着剤、紫外線硬化コーティング材などをいう。

[紫外線硬化樹脂用硬化装置10]

図1は、紫外線硬化樹脂用硬化装置の構成概略図である。図示のように本発明の紫外線硬化樹脂用硬化装置10は、紫外線硬化樹脂を硬化させる紫外線を照射する中圧ランプ20と、中圧ランプ20のケーシング12と、ウェブ11を間に挟んで中圧ランプ20と対向するようにケーシング12に設置して搬送中のウェブ11を中圧ランプ20側に押し付けて従動するシリンダ30を有している。

【0011】

(中圧ランプ20)

図2は中圧ランプの説明図である。中圧ランプ20は、内部にキセノンが充填された放電管22と、放電管22を内包し内部に窒素が充填されたジャケット24を有する二重構造である。

放電管22は、筒状の石英ガラス本体の両端に電極を備え、内部にキセノンを充填している。

ジャケット24は、放電管22を覆い、換言すると内部に備え、内部に窒素を充填している。またジャケット24は両端から放電管22の電極に接続する電極が外部に露出して

10

20

30

40

50

いる。

このような構成の中圧ランプ 20 は、放電管内にキセノンを充填したことにより紫外線を照射するまでの時間を短くでき、短時間で点灯させることができる。このため、従来構造のような開閉シャッターを用いる必要がない。またジャケット 24 内に窒素を充填したことにより放電管 22 からの発熱を少なくできる。

中圧ランプ 20 はケーシング 12 内に設置している。ケーシング 12 は紫外線の照射面側に窓を有する筐体であり、中圧ランプ 20 の回りに反射板 26 と、内部に空気を循環させる送風ファン 28 を有し、二重構造の中圧ランプ 20 からわずかながら発生する熱を外部へ排熱している。

【0012】

(シリンダ 30)

図 3 はシリンダの説明図である。シリンダ 30 は、胴体 32 と、軸 34 と、胴体 32 内部に一回り小さいスペース 33 を有している。スペース 33 は、胴体 32 の中空であり、軸 34 に沿ってスペース 33 に流入及び排出する配管 36 に接続し、冷却用の流体、例えば水、空気を充填できる。また配管 36 を介して外部の循環ポンプ又はファンと接続させて冷却用の水又は空気を循環させることもできる。

このような構成のシリンダ 30 は、配管 36 の一方から給水してスペース 33 内に冷却用の流体を充填した後、他方の配管 36 から外部へ排出できる。これにより近接する中圧ランプ 20 からの発熱によりシリンダ 30 表面温度が上昇しても、冷却用の水又は空気によってシリンダ 30 表面を冷却できる。従って、水冷又は空冷で発熱によるウェブの損傷などを防止できる。

シリンダ 30 は進退移動手段 40 により中圧ランプ 20 側に接近又は中圧ランプ 20 から離れる方向に進退移動できる。

本実施形態の進退移動手段 40 は、一例として、スライドレール 42 と、スライダ 44 と、駆動モータ 46 を備えている。スライダ 44 はシリンダ 30 の軸受けに接続し、進退方向に配置したスライドレール 42 上を走行可能に構成している。駆動モータ 46 はスライドレール 42 に接続してスライダ 44 を進退移動できる。このような構成の進退移動手段 40 は、紫外線硬化樹脂の硬化工程において、シリンダ 30 を中圧ランプ 20 側に近接（例えば数ミリ）させて、低電力で微弱な紫外線であっても硬化させることができる（図 1 中の実線シリンダ 30）。また、メンテナンス、稼働停止中は、シリンダ 30 を中圧ランプ 20 から所定距離離すことができ（図 1 中の二点鎖線シリンダ 30）、点検又は交換などのメンテナンス作業を容易に行える。なお進退移動手段 40 は、シリンダ 30 を中圧ランプ 20 に接近又は離間させる移動ができれば良く、この他、油圧シリンダ機構等を適用することもできる。

【0013】

[作用]

上記構成による本発明の紫外線硬化樹脂用硬化装置 10 の作用について以下説明する。

図 1 の二点鎖線のシリンダ 30 に示すメンテナンス位置の状態、シリンダ 30 が中圧ランプ 20 から離れた状態でウェブ 11 をシリンダ 30 と中圧ランプ 20 の間に通す。

その後、進退移動手段 40 でシリンダ 30 を中圧ランプ 20 側に移動させて硬化位置（図 1 の実線に示すシリンダ 30）にセットする。このときウェブ 11 はシリンダ 30 によって中圧ランプ 20 側に押し付けられて、ケーシング 12 の窓とシリンダ 30 の間は数ミリ離れた状態となる。

ケーシング 12 内の中圧ランプ 20 を点灯させて紫外線硬化樹脂を硬化させる紫外線を照射する。中圧ランプ 20 は放電管 22 内部にキセノンが充填されているため、短時間で点灯、換言すると紫外線を照射可能な状態となる。またジャケット 24 は内部に窒素が充填されているため、放電管 22 が発熱しても外部へ熱が伝わり難くなる。

紫外線硬化樹脂を塗布したウェブ 11 を搬送させて、シリンダ 30 及び中圧ランプ 20 の間を通る間に紫外線が照射されて、紫外線硬化樹脂が硬化する。このとき、搬送するウェブ 11 に押し当てたシリンダ 30 はウェブ 11 の搬送方向に沿って従動回転する。そし

10

20

30

40

50

てシリンダ 30 のスペース 33 には冷却用の水が充填又は循環している。このため二重構造の中圧ランプ 20 からの僅かながらの発熱によって、シリンダ 30 表面の温度が上昇しても胴体 32 内部の冷却水によって冷却される。従って、発熱によるウェブ 11 の損傷・ダメージを防止できる。

なお冷却用に空気をスペース 33 に供給し、空冷式シリンダとしても良い。

【0014】

このような本発明によれば、短時間で点灯、換言すると紫外線を照射することができる。低電力のため消費電力が少なく、かつ発熱も極めて少なくできる。

以上、本発明の好ましい実施形態について説明した。しかしながら、本発明は、上記実施形態に何ら制限されることなく、本発明の主旨を逸脱しない範囲において、種々の変更が可能である。

10

また、本発明は、実施形態において示された組み合わせに限定されることなく、種々の組み合わせによって実施可能である。

【符号の説明】

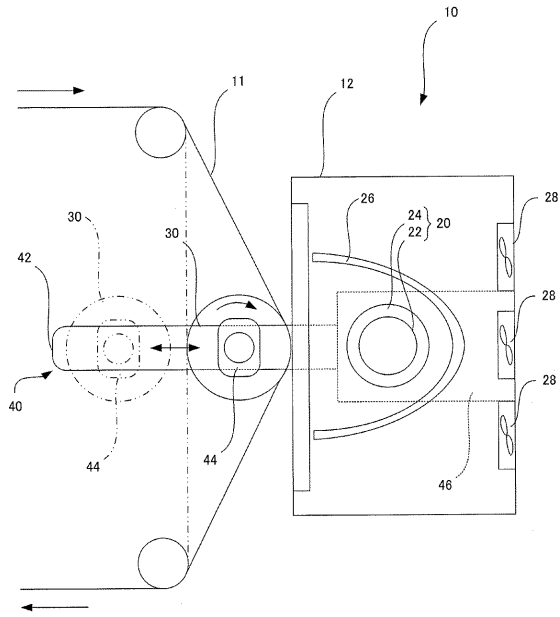
【0015】

- 10 紫外線硬化樹脂用硬化装置
- 11 ウェブ
- 12 ケーシング
- 20 中圧ランプ
- 22 放電管
- 24 ジャケット
- 26 反射板
- 28 送風ファン
- 30 シリンダ
- 32 胴体
- 33 スペース
- 34 軸
- 36 配管
- 40 進退移動手段
- 42 スライドレール
- 44 スライダ
- 46 駆動モータ

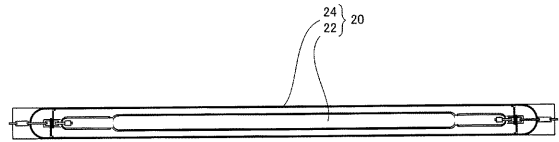
20

30

【図 1】



【図 2】



【図 3】

