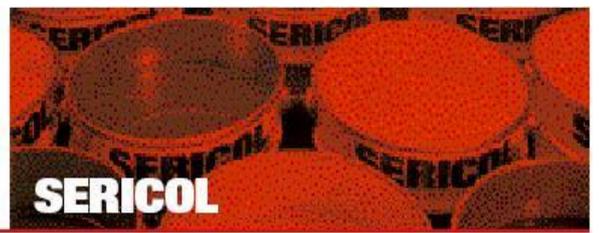




产品资料



22、32、25 特丽感光胶

应用

特丽 22、32:为抗溶剂型感光胶,适用于图案和工业类型丝网印刷 **特丽 25:**专用于 T-恤、运动服装、纺织品的印刷

性能: 专用于图案印刷的感光胶

特丽 22:通用型大曝光宽度和出色解像力的感光胶

- *极佳的分辨率
- *出色的明锐度
- *大的曝光宽度
- *最佳的耐印率和抗溶剂性

特丽 32: 用于极细线条和四色网点印刷的感光胶

- *最佳的明锐度
- *最佳的抗溶剂和光固油墨的能力
- *出色的解像力
- *易脱膜

性能: 用于服装印刷的感光胶 特丽 25: 专用于植物印刷和油性浆料、水性油墨、胶水和胶浆的印刷,可脱膜的感光胶

- *最佳的架桥性
- *可脱膜
- *出色的分辨率和明锐度
- *透光性好,易于定位

使用色丽可水剂网版补强液(SERICURE)时,可增加耐印率

使用说明

安全光源

所有的特丽感光胶都应在暗蓝色灯光或低紫外光的环境中进行操作。虽然不特别强调使用暗房灯光,但推荐 使用黄色或微弱的钨丝灯。工作间内理想的光源为黄色灯管,或在窗户上覆盖黄色的滤光片,另日光不应直接照射到工作间。

制版步骤

- | | | | |
|---------|-----------|-----------|------|
| 1、敏化感光胶 | 2、网前处理 | 3、上胶和干燥网版 | 4、曝光 |
| 5、显影 | 6、最后干燥及检验 | 7、脱膜 | |

调配工序如下:

- 1、将清水注入光敏剂瓶子,水量不少于 80%瓶子的容量,搅拌至重氮光敏剂完全溶解。
- 2、将光敏溶液注入乳剂内,使用玻璃棒或木棒彻底搅拌,存放 1 小时,待气泡完全消散后,即可使用。

***此光敏剂需在有效期内使用(详见本篇产品介绍的最后一节储存)。**

网前处理

如用自动洗网机时,可使用浓缩 SERIPREP 300 网版脱脂剂。如使用手工洗网时,可使用浓缩 SERIPREP 102 脱脂剂清除网面的油脂。

在用 SERIPREP 102 手工洗网机时,首先弄湿网面,再用海绵或软毛刷均匀涂脂,并轻磨网版两面。待彻底处理后,放置几分钟,然后用清水冲去化学剂。在上胶之前应待网版干透。

色丽可上胶刮斗

色丽可上胶刮斗是用精密压铸铝合金型材制成,专为直接感光胶的均匀上胶而设计。

铝合金型材表面具有坚硬的阳极化涂层,能有效地保护表层,并且易于清洗和防止腐蚀。

刮斗两端具有特殊角度的定位器能保证刮斗上胶时处于衡定的最佳角度。为了避免传统刮斗上胶时易产生气泡,色丽可刮斗两端设有特殊的槽口。这些特点有助于无经验的操作人员能快速而准确地上胶。

色丽可刮斗设计用于涂布中等厚度的胶层。因此色丽可刮斗与尖角或非精密的刮斗相比较,它能以少的上胶次数达到所需要的胶层厚度。

在固定面积上涂感光胶,其用量主要取决于丝网的目数。色丽可上胶刮斗具有足够的能量可一次上胶达 1.5--2 米。

尺寸

色丽可上胶刮斗有 17 种标准规格。如需订购时,请注明尺寸,长度按刮斗两端外沿为准。

上胶

特丽 22、32、25

把网版直放于操作者前，工序如下：根据网版胶层厚度的要求，在丝网的印刷面上胶 1 次或 2 次，可湿对湿进行。然后在丝网的胶刮面上胶

(湿对湿)。建议使用者使用色丽可上胶刮斗，但不可选用一般刚材、铜或锌制造的刮斗。

干网

干燥时，应把网版水平放置于一个无光的或有柔和黄光的环境下(胶刮面朝上)。可考虑选用热气扇或烘箱(温度不超过 40℃)，保持良好的通风，但应注意防止灰尘进入。为了最大程度地提高网版的耐用率，在曝光前，网版必需彻底干燥。

未曝光的特丽网版必需在低温无光的环境下保存。

曝光

正确的曝光是制作一个优质与耐用的网版首要条件。如使用不熟悉的感光胶和光源时，应先采用测试片测试曝光时间。

方法如下：

1、选定一种曝光测试片。

2、把具有特定细线条的阳片贴在网版表面，曝光一段时间，用黑纸盖上部分，再继续曝光。通常第二部分的曝光是第一部分的一倍。显影后，根据理想的分辨率和明锐度，选定最长的曝光时间作为正确的曝光时间。过度曝光地方细线条无法显示；曝光不足，网版可能较薄和不牢固。

在贴阳片时，把药膜面紧贴在网版印刷面的胶层上，再用胶带固定。把网版放置于真空晒架上，并确保紧密结合。曝光时间取决于光源类别、网版、特丽胶层厚度、丝网的目数和颜色、阳片的透明度等。

下表可作参考：

曝光指南—120 目，橙色(2+2 上胶)

光源	特丽 22	特丽 25	特丽 32
		11 分	
50Amp 弧光灯	22 分 10 秒—23 分 40 秒	5 秒—13 分 30 秒	25 分钟—30 分钟
HPR125W 汞气灯	12 分 20 秒—14 分 40 秒	6 分 10 秒—7 分 10 秒	13 分 50 秒—16 分 10 秒
1000W 金属卤素灯	12 分 20 秒—14 分 40 秒	6 分 10 秒—7 分 10 秒	13 分 50 秒—16 分 10 秒
			6 分 50 秒
2000W 金属卤素灯	12 分钟—7 分 20 秒	3 分钟—3 分 40 秒	—8 分 10 秒
			4 分 30 秒
3000W 金属卤素灯	4 分钟—5 分钟	2 分钟—2 分 30 秒	—5 分 30 秒
			2 分 30 秒
5000W 金属卤素灯	2 分 20 秒—3 分钟	1 分 10 秒—1 分 30 秒	—3 分 20 秒

上表数值是以 120 目橙色单纱、2+2 方式上胶，网版完全固化的曝光时间。使用以上穿透曝光时间，可以防止感光胶在显影时被洗去，因此网版具有出色的解像力、耐用性和易脱膜等优点。多股纱、不锈钢纱、染色纱和多次上胶的网版曝光时间要延长。

显影

把网版放入洗涤槽或自动显影机上，在网版两面均匀地喷上冷水或温水(温度不超过 40℃，华氏 105℃)。待 1—2 分钟后把水压调高，再继续喷水至图形清晰显示出来。

显影后应采用真空吸水器或用软的麂皮(此时网版应水平放置)轻轻除去网版两面的水分。此法可加快干燥速度，同时可去处会粘在开孔处的杂物。

最后干燥和修补网版

把网版放置于热风扇前吹干。在网版上出现的针孔通常是因为尘埃而产生，可用刷子沾上已敏化的特丽感光胶或封网浆修补网版。

特丽 25 使用于抗水性油墨时，必须再次曝光。

特丽 25 耐水处理和硬化

对高印次的要求，特丽 25 网版可通过使用水剂网版补强液来延长使用寿命。

具体步骤如下：

1、彻底干燥网版

2、用海绵或软毛刷浆水剂网版补强液涂于网版两面，确保丝网两面均被涂抹，至少待 15 分钟，使补强液完全被丝网吸收。

3、将网版置于 40℃-60℃的烘箱内烘干。网版补强液不用于未曝光的网版，它会使网版变硬。

网版脱膜

用自动洗网机时，可用活性网版清洗剂去除油墨残渍。对网版脱膜可用稀释过的浓缩脱膜液。如是手工操作，可用浸过网版清洗剂的抹布抹去油墨的痕迹。用水冲洗丝网，在把稀释了的脱膜粉涂在丝网两面。放置几分钟后用强水喷射或用高压水枪，可容易地将丝网上的网浆去除。

标准包装

大罐装—4 x 4.5 公斤

SZ-K96 特丽 22 直接感光胶

DG-U15 特丽 32 直接感光胶

DY-L33 特丽 25 直接感光胶

小罐装—6 x 0.9 公斤

SZ-K96	特丽 22 直接感光胶
DG-U15	特丽 32 直接感光胶
DY-L33	特丽 25 直接感光胶

安全与操作

特丽感光乳剂 根据通常的工业卫生安全规范, 这些产品均为无害产品 重氮光敏剂
重氮光敏剂为酸性物质, 应避免与眼睛、皮肤接触, 如被溅泼到, 应立即用清水冲洗。

环境

特丽感光胶布含有挥发性的有机溶液、重金属和破坏臭氧层的成份, 所有感光胶斗不含有致癌、诱变和毒 性再生石物质。绝大多数特丽重氮感光胶不含有 PHTHALATE 增固剂。

贮存

未敏化的特丽 22、32、25 应储存在尽可能低地室温环境下, 其温度不低于 0°C (32°F), 或超过 35°C (95°F)。已敏化的特丽感光胶应放在原装罐内并封好瓶盖, 贮存于相同的环境下。见下表: 已敏化的特丽感光胶储存期(月):

特丽感光胶	22/25/32
20°C--25°C	3 3 3
家用冰箱	6 6 6

问题及处理方法

问题	原因及解决方法
1、不显影	a.偶然曝光失误—检查感光胶或已上胶的网版是否已在其它光源或日光下曝光。 b.干版温度过高—网版应在不超过 40°C 的均衡温度中干燥。 c.感光胶或未曝光的网版超过保存期。
2、部分显影	a.网版涂层不均匀—丝网是否绷紧和刮斗是否破损。 b.使用不同透明度的阳片—选用相同种类的阳片。 c.精细部分曝光时间过长—使用染色丝网或减少曝光时间。 d. 阳片与网版粘合欠佳—检查抽气晒架及网版是否紧贴。 e.曝光时间太长—减少曝光时间。
3、网版开孔部位不能印刷	a.冲洗不够—显影后擦去网版上多余的水分。 b.曝光不足引起胶刮面的感光胶在显影和网版硬化时流淌至印刷面而导致网孔堵塞。
4、已曝光的感光胶被水冲走, 以及网版不耐用	a.曝光时间不足—染色丝网、不锈钢、多股纱及多涂层的网版需要较长的曝光时间。多次使用的网版如有鬼影亦会引起曝光不足。 b.感光胶敏化不足—感光胶必须溶解及彻底与乳胶混合。 c.网版前处理不足。 d.在冲水显影时, 水压太高。 e. 上胶方法不正确—丝网两面都要上胶。 f.网版干燥不彻底—干燥时让水分充分挥发。
5、图像边缘出现锯齿状	a.显影时水压过高—弄湿网面, 水压适度。 b.光线分散—使用染色丝网。 c.阳片与其网版粘结的不紧, 确保阳片与网版紧贴。 d.丝网的网孔过大。 e.感光胶涂层太薄。 f.曝光时间不足。
6、鱼眼现象	a.网前处理不够—用适当的化学品作充分的脱脂。 b.涂布不佳—检查刮斗边缘是否清洁平整。另去除由于感光胶在未加盖的刮斗中放置时间过长而形成的表面结皮颗粒。 c.环境不洁—应保持环境清洁及避免尘埃进入。
7、针孔现象	a.曝光用的玻璃或阳片不清洁。 b.上胶速度太快—减慢速度, 以使网孔完全填满, 而不产生气泡。 c.感光胶内有气泡—乳胶与光敏剂混合应待气泡完全消失后方可使用。 d.曝光时间不足—延长曝光时间, 使网版有足够的牢度。

港台富印刷技术(广州)有限公司

KONGTAIFU PRINTING TECHNOLOGY (GUANGZHOU) CO.,LTD

Tel: 0086-020-83871476 Mobile: 0086-13302251393

E-mail: sales@top-inks.com

jeremi@top-inks.com

Website: www.top-inks.com

