

圆网制版感光胶 CSK - 9806

适用范围:

用于圆网印花制版。

特性:

蓝色或白色乳液, 胶体粘度适中, 适用于 60-155 目常规制网。

制版精度优良, 对细线条和云纹网点的解像度高。对镍网有极好的附着性能, 耐酸、碱等各种染料色浆。适用于圆网刮刀、磁棒印花, 耐印率高。制版速度快, 适应快速制网需要。能适应数字化喷蜡、喷墨、激光制网技术, 符合业界成像技术最新发展。

包装:

10Kg 专用塑料桶, 每箱为 20Kg。

复网:

拆箱后取出圆网, 在圆网两端内壁支撑张力环后, 放入 150℃烘箱中, 时间 60 分钟进行复网(圆)。

洗网:

上胶前, 镍网须保证干净无油污, 否则影响上胶。如有油污时, 使用镍网洗网液, 将网坯浸在液中, 放置 10 分钟后取出, 用净水冲洗干净, 放在干燥箱内低温干燥, 同时要避免网坯让污渍沾污。

配胶:

在操作室采用黄色的漫射光, 不能在无遮光的环境下操作, 避免暴露在日光灯, 石英灯下。以 1 公斤为例, 取 1 公斤感光胶加适量冷水和圆网光敏剂 40-50ml 调配, 具体加水量应根据不同网目和上胶速度适当调整, 然后顺时针用玻璃棒搅拌均匀。搅拌后的感光胶液需在低温暗室中放置 1-2 小时消泡。配制好的感光胶液应放在 5-20℃温度范围内保存, 并在配置后 24 小时内使用完。(感光胶液的贮存器要封盖, 以避免因受空气影响表面结皮)。

上胶:

使用圆网涂布设备。将配制好的感光胶 300-400 毫升倒入洁净的刮环套内, 匀速地在镍网网体表面由上向下涂布胶液, 若采用单面刮刀从上到下的方法上胶, 建议上胶速度 10-15cm/分钟。然后将网体放入恒温干燥箱内, 温度 38-42℃, 相对湿度 60%, 干燥时间 30 分钟左右(以干透为准), 干燥箱内应开循环排气风扇, 上下温度差异不能大于±2℃。以上数据仅供参考, 各客户单位操作条件和环境都有不同, 使用前均需自行测试。

曝光:

把涂有感光胶膜的网体固定在圆网感光机上, 将底稿膜面紧密地附合在感光胶膜的圆周面上, 在往复式或遮覆式感光机上曝光, 不同感光机的曝光效果有差异, 曝光时间需试用后确定。参考的曝光时间: 往复式为 4-8 次, 遮覆式为 1-3min。当采用的涂布方式不同时, 要根据乳胶的厚度调整曝光时间。以上数据仅供参考, 各客户单位操作条件和环境都有不同, 使用前均需自行测试。

显影:

曝光后的花网应及时显影, 放入 5-30℃的水槽中浸泡 3-5 分钟, 未曝光的网体表面胶膜有明显的花形呈现并呈云雾状脱落, 放在冲洗机上冲洗至花型轮廓清晰, 再用低压力水管在圆网内壁将渗漏胶液冲洗干净, 放入恒温干燥箱干燥。无论何种情况, 都要保证网版洗涤充分。

回收: 高温聚合反应之前, 可用圆网脱膜液脱除感光胶。高温聚合后印花使用过的镍网也可用我单位的圆网剥胶剂回生再利用, 大幅度降低圆网成本。

修版: 将干燥后的圆网放在检查架上仔细检查网体膜面, 如有砂眼可用修版液(补网胶)修补, 使花网在上机印花前无质量问题。在印花时砂眼也可用修版液及时修补。

固化: 修版后的花网, 要进行固化处理, 将花网放入恒温干燥箱内升温至 180℃, 焙烘 45-60 分钟固化, 取出冷却后接闷头。

提示: 本资料是根据本厂现有的技术知识和经验编写的, 由于客户在使用本厂产品的过程中也存在许多影响因素, 因此本厂不排除用户自行试验的必要性。本资料在法律上也不保证本产品在某些特定环境下完全正确, 或者对特殊用途完全适用。