



国家认可注册号: SC 36



质量体系符合

GB/T19001-2000 - ISO9001:2000 标准

注册号: 3602Q10178R0S

该质量体系适合

SINIA 系列制版材料的设计、生产和销售

湖北新亚多联新材料有限公司

为您提供最好的丝印制版材料及技术服务

Plus-S 产品资料

应 用

•应用各种溶剂型油墨、PCB 行业高精密制版，在不锈钢丝网上有优良的架桥性和极高的分辨率。增膜厚速度快，夏季抗潮湿极佳。

特 征

颜色	组份	固含量	耐溶剂	耐水性	耐潮湿	脱膜性	解像性	宽容度	保存期	
无	双	41%	★★★	★	★★★	★★	★★★	★★★	敏化前 1 年	敏化后 2 周

★★★优 ★★一般 ★差 注: (5°C-25°C) 密封避光保存

使用方法

- 将配套的光敏剂倒入有刻度的容器中，取 80 毫升净水/900 克胶（水量也可根据粘度所需增或减），摇动溶解（一定要完全溶解）。
- 将溶解后的光敏剂倒入感光胶中，充分搅拌均匀（忌快速）放置，待其气泡消失后使用。
- 建议使用高品质的 DP-201 或 DP-202 网版脱脂剂对网版进行脱脂。然后用常温清水彻底将网版洗净，烘干或吹干，然后根据印刷需要涂布感光胶。
- 胶层厚度可根据涂布次数控制，通常为 P2 先+S2 后（P：承印面；S：刮刀面）
- 横式放入 40°C 左右温风的烘箱，烘干时间 30 分钟以上。（S 面上；P 面下）
- 为减小承印面的 Rz 值，烘干后 P 面再 1 次。加厚可多次 P 面，彻底干燥后在进行曝光。
- 曝光（参考时间） 丝网类型为 300 目（黄色） 上胶 P2+S2

光 源	功率(w)	距 离 (cm)	膜 厚(μm)	曝光时间 (s)
金属卤素灯	3000	80	5-7	80—120

若使用其它种类网纱便要计算以下百分率：

比 300 目更细丝网 - (10-20) % 比 300 目更粗丝网 + (10-50) %

- 以上数据仅供参考，推荐使用本公司的曝光测试片以测定最佳曝光时间。也可依您丰富的经验。曝光不足会降低网版的耐印率，曝光过量会影响图纹的清晰度。
- 显影：用常温清水将网版全面浸泡 1 分钟左右，使其未曝光部分充分溶胀，然后用冲版枪不断冲洗网版两面（注意喷枪压力，与网版距离），直至图形全部清晰显出满意为止。除去版面水分，在 40°C 左右的温风下进行干燥。
- 修补针孔：可用已调配好的感光胶填补（推荐修补后应在 S 面进行二次曝光，时间为一次曝光的 3 倍，可使网版耐印率增加 1 倍以上）。
- 脱膜：先将网版上的油墨彻底洗净，再用配置好的脱膜液（脱膜粉加水比例 1：60）涂于版膜的两面，或将网版浸入脱膜液中 1-5 分钟左右，然后用高压水枪冲洗，直至冲洗干净满意为止。（保持通风地）

包 装

- 1 升桶； 5 升桶

如需其他技术咨询及服务请致电：(010) 63333161

网址: <http://www.sinia.com.cn>

地址：武穴市石佛寺镇武山路 13 号

电子邮箱: sale@sinia.com.cn