



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、生产和服务

北京新亚印刷材料有限公司

为您提供最好的丝印制版材料及技术服务

Plus-HW 产品资料

应用

• 重氮-UV-聚合物感光胶，耐水性感光胶，因其具有极佳的解像力和高固体含量，所以适合高品质的陶瓷、精细纺织品等加厚水性网版印刷，曝光快，牢度佳，耐酸碱。

特征

颜色	组份	固含量%	耐溶剂	耐水性	脱膜性	解像性	宽容度	保存期	
兰	双	46-48	★★	★★★★	★★	★★★★	★★★★	敏化前 1年	敏化后 1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，加入胶体 10%左右的水（水量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 Sinia. DP-201 或 DP-203 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。（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，（横式放入烘箱 P 面上；S 面下）
- 曝光（参考时间） 丝网类型为 80 目（白色） 上胶 P2+S2

光源	功率(w)	距离(cm)	膜厚(μm)	曝光时间(s)
紫外灯管	200	15	15	100-200
金属卤素灯	3000	80	15	60-120

若使用其它种类网纱便要计算以下百分率:

比 80 目更细丝网 - (10-20) % 比 80 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 3 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: 可用水性封网胶或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）。
- 硬化: 用海绵或软毛刷将硬化剂涂于网版两面，确保网版两面被均匀涂抹，至少待 15 分钟以上，使硬化剂完全被网版吸收。接着用真空泵或脱脂棉吸取多余硬化剂（图案部分）以免堵住网孔。将网版置于烘箱内烘干 30 分钟以上。（建议使用 Sinia. SH-105 或 SH-A+B 硬膜剂进行化学硬化）。
- 脱膜: 硬化后不能脱膜

包装

- 1 升桶; 5 升桶

如需其他技术咨询及服务请致电: (010) 63333161

或登陆网址: <http://www.sinia.com.cn>

地址: 北京市丰台区华源一里甲 1 号 512

传 真: (010) 63333163

电子邮箱: sale@sinia.com.cn

邮 编: 100073