

柔版樹脂版製版過程

1. 背曝光

背曝光必須在主曝光前完成,爲了得到適當的深度,必需做背曝光測試找出版材底部硬化所需紫外線曝光時間.

*建議時間,版厚 2m/m 約 0.5~1.5 分鐘,3m/m 版厚約 1~2 分鐘.

2. 放置陰片在樹脂版上

一. 注意底片與樹脂版間不可有任何空氣存在,若因樹脂版黏性時,使用爽身粉敷在底片上使底片滑動容易.

二. 底片黑色濃度必須超過 4,尤其製作半色調彩色網點時.

三. 底片藥膜面必須與樹脂正接觸,若底片藥膜在上,則影像則會變大.

3. 正曝光(夏天時間稍短)

曝光時間要注意燈管之壽命,不可超過 1000/1200 小時,吸氣板不可使用反光以避免產生光暈,

時間約 5~10 分鐘,對於半色調建議使用 8~15 分鐘,曝光時間依機型大小不同.

4. 洗版

溶劑溫度介約 25°C 最佳,依洗版深度而定,洗版時間也不同,使用正丁醇與四氯乙烯比率從 15% : 85% 或 25% : 75%,濃度計指標 1.2~1.15 間.

一. 正丙基醇 NORMAL PROPYL LCOHOL 可替代正丁醇,不可使用乙醇.乙基.酒精.

二. 因靜置時,正丁醇在上,四氯乙烯在下.

三. 使用前先開機使溶劑相混合.

四. 蒸發點 III 比 IPA 低因此洗版時加入 III 使在洗版時成份比率固定.

五. 使用乾淨藥水如洗版比率,做洗後清潔版材用.

5.乾燥

- 一.洗版後版材使用乾淨浸潤後,立即取出置入熱風流動型烘乾室,溫度 50~55°C 約 1 小時.
- 二.使用軟布浸潤打光版材表面,再放入烘乾室 10~15 分鐘.

6.後處理 UVC

時間約 5~7 分鐘,依版厚而定,亦可正面做 3~4 分鐘,背面做 3~4 分鐘.

7.後處理 UVC 抗黏處理

若沒有 UVC 化學燈管做抗黏時,亦可使用爽身粉,化學燈管時間不可太長,會使版材硬化,產生脆化.

8.溶劑相容性

- A. 不影響:醇類.醚.甘醇.異丁烯.甲醇.水
- B. 輕影響:丙酮,乙基醋酸鹽.甲基乙基烯酮
- C. 影響:庚烷.己烷.正丁基醋酸鹽.辛烷
- D. 不可使用:苯類.甲苯.二甲苯