



国家认可注册号：SC 36



国际认可论坛
质量管理体系
多体系认证
资质认可

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

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

Textile-PW 产品资料

应 用

• 单液型，低粘度、耐水性，可直接使用的 SBQ 感光胶。适合所有水性印料，曝光快，经化学硬化后耐印性更佳。

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	单	36	★	★★★	★	★★★	★★	2 年

★★★优 ★★一般 ★差 注：(5℃-25℃) 密封避光保存

使用方法

- **脱脂：**建议使用高品质的 DP-201 或 DP-203 网版脱脂剂对网版进行脱脂。
- 网版脱脂后用常温清水彻底洗净，烘干或吹干，然后根据印刷需要涂布感光胶。
- **涂布：**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℃ 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 150 目（白色） 上胶 P2+S2

光 源	功率(w)	距 离 (cm)	膜 厚(μm)	曝光时间 (s)
紫外线灯管	200	15	5-7	60-100
金属卤素灯	3000	80	5-7	20—30

若使用其它种类网纱便要计算以下百分率：

比 150 目更细丝网 - (10-20) % 比 150 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℃ 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 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 公斤装 5 公斤装

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