



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

Accurate EH-1 产品资料

应用

• LCD、手机镜片、PCB、太阳能等高精度网版印刷行业溶剂型和蚀刻油墨，在不锈钢丝网上有优良的架桥性、牢度和极高的分辨率。本产品在用作蚀刻油墨印刷时需硬化处理。表面光滑型，极佳的防潮性。

特征

颜色	组份	固含量	解像性	宽容度	脱膜性	保存期	
蓝	双	36%	★★★	★★★	★★★	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 80-120 毫升净水/900 克胶（水量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-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，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 400 目不锈钢丝网 上胶 P2+S2+P2

光源	功率(w)	距离(cm)	膜厚(μm)	曝光时间(s)
金属卤素灯	3000	80	6-10	120-150
金属卤素灯	5000	100	10-12	30-60

• 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和脱膜困难，曝光过量会影响图纹的清晰度和脱膜困难。

• 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（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）。

• 硬化：用海绵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 SHA+B 硬膜剂进行化学硬化）。

• 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）硬化后的网版不可脱膜。

包装

- 1 升桶； 5 升桶

如需其他技术咨询及服务请致电: (010) 63333161

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