

Pro/Cap[®] TD

可与耐溶剂型及塑性溶胶的油墨配合使用的防潮重氮型毛细膜片

器材及用具

必须具备的	推荐使用的
曝光机	干燥机
清洗槽	压力喷水枪
清洁的工作室	Chromaline 曝光计算器

化学品

必须具备的	推荐使用的
Chroma/Clean [™] 脱脂剂	Chroma/Haze [™] 鬼影膏
Chroma/Wet [™] 湿润剂	Chroma/Brade [™] 丝网研磨膏
Chroma/Strip [™] 脱膜剂	Chroma/Set [™] 网板硬化剂

安全常识

本产品清洁卫生的条件下，按照安全常规操作时，不会造成任何危险或伤害。需要了解更多的安全常识，请参考物质安全系数表（MSDS）。

储存

膜片应在黄色灯光下使用。未经曝光的膜片应密封保存在干燥阴凉的环境中。

涂过膜且未经曝光的网板可以在阴凉、干燥及黑暗的环境中存放一个月。

若放置于 18-24°C 的环境中，膜片的存放时间可长达 18 个月。如果温度高于 43°C，脱脂的速度将会加快，从而减短存放时间。膜片应该密封保存。

厚度	网数	用途
Pro/Cap TD 15	390 或以上	标准的紫外线印制及精细的半色调网点图案
Pro/Cap TD 18	390 或以上	标准的紫外线印刷、半色调网点图案及精致的线条制作
Pro/Cap TD 25	305 或以上	半色调大网点图案、精美图画 / 贴花及较厚层的紫外线印刷
Pro/Cap TD 30	305 或以上	半色调大网点图案、精美图画 / 贴花及较厚层的紫外线印刷
Pro/Cap TD 38	200-305	一般的图画印刷、柔软织物及半色调网点图案在纺织品上的印刷
Pro/Cap TD 50	200 或以下	一般纺织品、PCB 焊接面及特殊图案印刷

Pro/Cap TD 毛细膜片

经过敏化加工的 Pro/Cap TD 毛细膜片是为了配合耐溶剂型及塑性溶胶的油墨而设计的。它具有以下优点：

- 印刷面平整
- 价格合理
- 适应高湿度环境



Pro/Cap TD 毛细膜片适用于制作拥有清晰的边缘、高质量及持久耐用的图像。这种膜片拥有卷式和（能够剪开的）平面两种选择。

Pro/Cap TD 重氮型毛细膜片

卷式膜片的使用方法



脱脂

用刷子将 Chroma/Clean 脱脂剂涂满丝网的两面，刷洗之后用水冲干净。

湿润

将网板竖直放置，用 Chroma/Wet 湿润剂涂在用水打湿之后的网板正面。（仅此步骤应使用另一把刷子）。10-15 秒后用水喉喷洒器将整个网板冲洗干净。

将膜片贴上网板



将膜片剪下并卷起（粗糙面向外）。用水喉重新在网板表面洒上水后，将卷起的膜片一端贴在网板顶部。在慢慢展开膜片的同时稍微施力铺平，直至整张膜片都粘贴在网板上。用胶刮从网板的背面将多余的水分刷除。

干燥



将网板放入干燥机中（或黑暗的地方），并避免设置超过 43°C 的高温。在曝光（下一步）之前，应将载体片撕下。若载体片难以撕除，应继续干燥。

曝光



撕除载体片之后，将图片粗糙面贴向网板的正面，并将网板放入曝光机中。做一个曝光测试来决定准确的曝光时间（见下表）。

显影



将曝光过的网板拿到冲洗室，用水慢慢地将网板两面冲洗干净。冲洗之后等待 30-60 秒，然后冲洗网板的正面，直到图像变得清晰。再次冲洗网板两面，并将其干燥。晾干后的网板就可以用于印刷了。

回收



将 Chroma/Strip 脱膜剂涂在网板两面，并用较硬的刷子擦洗表面的每一处。放置 30-60 秒后用压力喷水枪冲洗干净。

曝光时间参考表

注：曝光时间是以 5 千瓦金属 Halide 机并且灯光与网板的距离在约一米左右。所有的丝网都为黄色。

厚度 (micron)	网孔 (线头/厘米)	时间 (秒/mj/cm ²)
15	380	40-45/225-255
绿色膜片 18	380	40-50/225-285
棕色膜片 18	380	50-70/285-450
25	305	50-80/285-495
30	305	60-100/375-615
38	230	75-120/465-750
50	155	140-200/860-1225

以下的数据仅作参考，Chromaline 建议您使用一个测量曝光时间的计算器以便找出准确的曝光时间。