

Tech Tip #119

水中後露光条件の設定 ベトつき無しに仕上げる為に

マクダーミッドの液状樹脂版をベトつきが無い状態に仕上げる為には水中後露光工程が非常に重要です。水中後露光時の薬品の多い少ないに始まり、ランプ照度、露光時間や水の交換頻度の全てが最終印版の仕上がり品質に影響を与えます。本章は最良のフレキシソ樹脂版を製版する為の後露光処理手順です。

薬品希釈濃度

水中後露光時にベトつき低減の為に薬品を使用する場合、弊社のガイドラインに従ってください。

水中後露光の水槽

水槽の水は毎日交換して下さい。

ランプ照度

新しいランプは照度を測定しますと(弊社大型露光機ですと)20mW 程度ですが、一定時間使用しますと12~13mW 程度で安定します。照度が7mW 以下になるようでしたら交換時期です。

露光時間

正しい露光時間はランプ照度にも依存します。露光時間の設定時には弊社にご確認下さい。

以上

