

Tech Tip #122

液状樹脂版のライトフィニッシング(表面処理露光)

弊社の特定の液状樹脂印版は洗浄と水中後露光までは通常と同様に行いますが、ベトつきを完全に無くすためにもう一つ追加の露光処理が必要です。

水中後露光の後、フレキシソ樹脂版は温度 52～57℃で 20～40 分間の条件下の乾燥工程で処理されます。その後、ライトフィニッシャー機で露光しますが、フレキシソ樹脂版はライトフィニッシャー機の処理が終了するまでその温度の維持が必要です。弊社液状プレミアム樹脂“LTL”のライトフィニッシャー機の露光処理条件は以下になります。

ライトフィニッシング 露光量

LTL : 温度 43～52℃、時間 18～25 分

弊社のライトフィニッシャー機は毎日使用前に 20 分程度ウォームアップ稼動して下さい。これによりフレキシソ樹脂版が保温露光され、ベトつきが取れることをより確実にします。他社のライトフィニッシャー機の場合の排気は機内温度を維持する為に最小限に設定しましょう。

もし、ライトフィニッシングの後、フレキシソ樹脂版の表面が曇ったり細かいひび割れが発生するようでしたら露光量が多すぎますので適切に露光時間を短くして下さい。

ライトフィニッシングが終了した時点で、マクダーミッドの液状樹脂印版は印刷に使用可能です。

以上

