

TECHNICAL REPORT

给对丝网印刷器材有困惑的各位

丝网印刷故障排除

丝网印刷的 Q & A [器材篇]

下面介绍在丝网印刷中使用器材的疑问和故障的处理方法。



1. 丝网印刷需要什么工具？

丝网印刷工具是备品以外的专用工具，没有通用性。需要对客户要求的尺寸、形状、精度、数量、产量进行各种选定。

印刷机械、干燥机械（含 UV 照射机）、刮刀研磨机械（维护用）、搅拌机械。

另外，作为备品，需要计量器、刮刀（涂料用）、橡胶手套、护目镜（作业用保护用具）、清洗溶剂、棉纱等。

项目	解决办法
印刷	符合印刷规格的机械、网版、涂料、刮刀、回墨刀、材料（被印刷体）、涂料（溶剂型·UV 固化型）是必要的。

2. 什么样的刮刀比较好呢

丝网印刷用刮刀分为平型、剑尖、各种硬度、根据各厂家的溶剂、抗 UV 性来设定。按图案设计、印刷条件、各种涂料的需要分别选定。

项目	解决办法
印刷	<ul style="list-style-type: none">· 厚膜印刷时，优选软 60~70 度左右· 薄膜印刷时，优选为硬 80 度左右· 功能性涂料（MIR·金属·珍珠·蓄光等）柔软型良好。

3. 为什么根据印刷物来选择刮刀的橡胶硬度呢？

硬度的不同，根据设计的特性（满版·文字·细线·点），涂料的特性（功能性），网版的特性（网眼数·张力），改变印刷产品的完成度而选择。

项目	解决办法
印刷材料	<ul style="list-style-type: none">· 有凹凸的材料最好是软的· 没有凹凸平滑的材料也可以是硬的
涂料	<ul style="list-style-type: none">· 功能性涂料（金属·珍珠·蓄光·MIR等）硬度的选定特别重要
印刷	<ul style="list-style-type: none">· 软橡胶（60~70度）的涂料涂膜变厚· 硬橡胶（80~90度）的涂料涂膜变薄

4. 需要准备什么样的网版？

网版根据产品制作的需求，选择尺寸、网纱、精度、乳剂（一液、二液）、膜厚、纱张力、与使用涂料相关的各个重要因素。

项目	解决办法
制版	<ul style="list-style-type: none">· 厚膜印刷中纱的线径为粗T型，乳剂膜厚较厚（薄膜印刷中纱的线径为细S型，乳剂膜厚较薄）。· 为了使外观设计的防变形和印刷适应性良好，最好以22.5度为基准研究纱的角度。· 为了使锯边美观，乳剂膜厚较厚（背面12~18μ）为好（乳剂的薄膜涂层也很有效）。· 为了提高印刷精度，用高张力（0.9~1.0mm左右）尽可能多地从版框留出空白（相对于框尺寸为30%以上）进行显影。

5. 在选择回墨刀时有什么需要注意的吗？

回墨刀一般由机械制造商专用，在铝和不锈钢材料的形状上设定长度。定制请委托机器制造商。

项目	解决办法
印刷	<ul style="list-style-type: none">· 新产品的刀尖（碰到纱的地方）很锋利，所以请用砂纸研磨，去除毛刺，加工成半圆形后使用· 厚膜、功能性涂料请将刀尖做成半圆形，在网纱上用力压入涂料· 薄膜印刷请在刀尖的去毛刺位置从纱上抬起，不要将涂料压入网纱中