

水洗樹脂版製作方法

1. 撕開樹脂版正面保護膜

2. 放置陰片在樹脂版上

*注意底片與樹脂版間不可有任何空氣存在,若因樹脂黏性時,使用爽身粉敷在底片上使底片滑動容易.

*底片黑色濃度必須超過 4,尤其製做半色調彩色網點時.

*底片藥膜面必須與樹脂正接觸,若底片藥膜面在上,則影像則會變大.

3. 正曝光(夏天時曝光時間稍短)

使用灰色 KODAT 級數表,做細網點時約 16~18 格,一般影像洗出約 13~15 格,曝光時間受到室溫影響,因此若無空調系統,夏天時間稍短,冬天時間長.

4. 水洗

*水溫約 25°C,PH 小於 7,洗版機溫度設定 25°C,剛開始可先灌入溫水,再加入水保溫,洗版時間約 2~4 分鐘.

*使用清水沖洗乾淨,並用吸水滾筒快速吸乾,否則細點線會彎曲.

5. 乾燥

*使用流動型熱風乾燥機,溫度 50~60°C,時間 30~40 分鐘.

*注意後曝光不可與乾燥同時進行,乾燥必須在後曝光之前完成.

*燙金及模版使用時,乾燥溫度 100°C,時間約 40~60 分鐘.

6. 後曝光

後曝光與正曝光時間相同即可,大約 5~6 分鐘.

*注意:版材未使用應儲存在陰涼室溫 25°C 處.