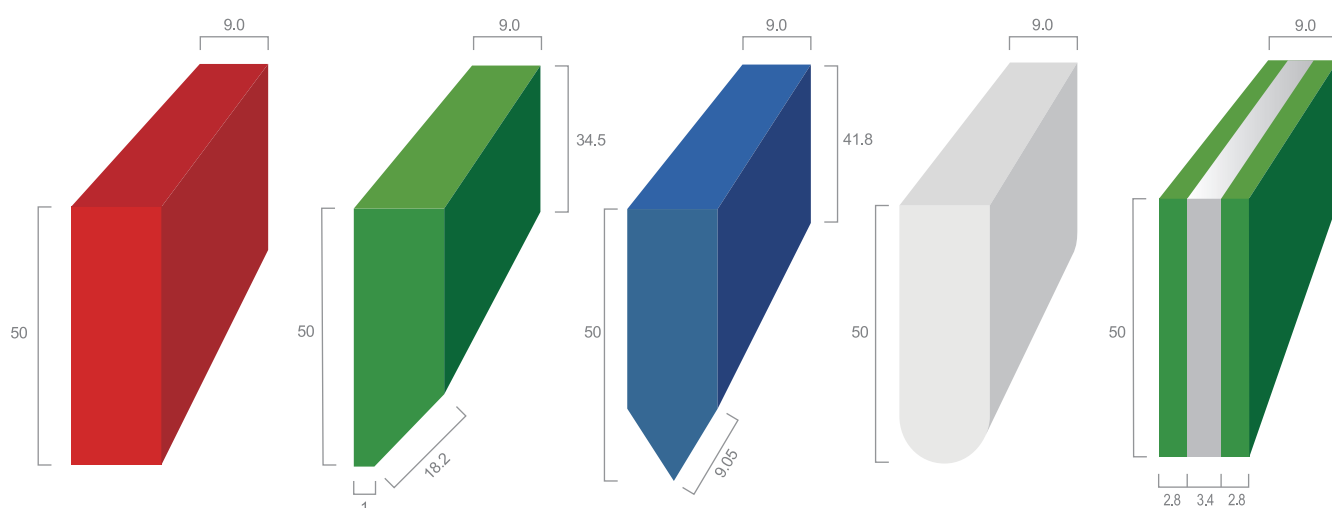


SERITEC® 義大利進口 專業網版印刷高性能刮膠

SERITEC刮膠的品質已從使用者處得到充分測試證明：
對各種油墨以及溶劑具有非常好的耐溶劑性和耐磨性



平面刮膠
55-80 SH

斜面刮膠
55-80 SH

箭型刮膠
55-80 SH

U型刮膠
55-80 SH

三層刮膠
65-90-65 SH
70-90-70 SH
75-90-75 SH

尺寸和硬度

我們可提供以下尺寸：
硬度：從50°~ 95°
長度：3050mm
我們也可以根據您的具體要求進行切割。
寬度：從20mm到100mm
厚度：從4mm到10mm
特別規格：
9x9mm、9.5x9.5mm、10x10mm方型刮膠

顏色和硬度

我們根據硬度生產相應的國際標準色，
65度紅色、75度綠色、85度藍色以及60度、
70度、80度、90度以及95度白色。

- 65 SH
- 75 SH
- 85 SH
- 60, 70, 80, 90, 95 SH



三層刮膠特性

三層刮膠, 兩邊刀口比較軟, 中間夾層較硬。

在需要使用軟刮膠的印刷中, 三層刮膠的使用能提高印刷品質, 因為中間硬夾層提高了刮膠的穩定性且能更進一步提高印刷精準度, 尤其是在全自動高速印刷中, 表現最佳 (比如65/90/65 很軟, 但很穩定)



如何選擇刮膠?!

- 65度很軟, 一般用於陶瓷印刷, 粗線條圖案, 墨層較厚。
- 75度一般應用在服裝及玻璃印刷中。
- 85度應用於高速全自動機械印刷中, 一般應用在CD、信用卡、電路板以及細線條圖案, 墨層較薄。
印刷物: 如果您所印的印刷物表面粗糙不平, 最適合的刮膠硬度是60度~70度之間; 如果表面平滑,
- 80度-90度比較適合。
網紗: 如果使用高目數網紗, 需使用較高硬度的刮膠 (80度-90度); 如使用金蔥油墨 (需要片狀閃亮效果), 需使用較軟刮膠。

油墨: 對於腐蝕性強的油墨, 如UV油墨, 溶劑型油墨, 一般對刀口造成的損害比水性油墨要強。
印刷物越硬, 需使用耐溶劑性更好的刮膠。
所以, 為避免刮膠膨脹以及化學破壞, 一般要使用硬度較高的刮膠。

油墨層: 使用軟刮膠, 一般墨層要比使用硬刮膠的墨層厚些。
自動或者手工印刷: 全自動高速印刷中一般要使用硬刮膠 (大批量生產印刷中磨損程度較大)。
而在手工或者半自動的印刷中, 低壓低速度, 一般使用軟一些的刮膠。

刮膠使用注意事項

概要

- 刮膠會隨著時間的流逝而變硬一定定期檢查刮膠。

使用前

- 刮膠儲藏在陽光或是強光下一紫外線會使刮膠的顏色變暗, 但這不會對其質量性能產生不良影響。
- 儲藏在15C~25C 範圍之乾照環境下並遠離油墨—濕度高時刮膠會吸收空氣中的濕氣和溶劑。
- 刮膠平放儲藏, 防止卷曲。
- 當使用時卷曲的刮膠, 應先平放24小時以便刮膠有時間變得鬆弛。

使用時

- 刮膠使用後應立即清潔以防止乾油墨堆積。
- 除去固定器和刮膠上的所有殘存油墨。任何殘存油墨都會在以後的印染中留下痕跡。
- 長時間網印由於鋒利的邊緣會磨損, 網印質量就會下降; 因此應及早替換刮膠。磨圓的邊緣會耗費和沉澱更多油墨。
- 儲藏仍安裝在固定器上的刮膠時, 不要將其放在別的刮膠上, 且不要讓刮膠在儲存中接觸任何物品。
- 刮膠或固定器不可放在溶劑中浸泡。浸泡會引起膨脹並使其失去彈性。
- 用軟布清潔刮膠並且總是從邊緣開始擦拭。
- 為延長刮膠的使用壽命, 清潔後在下次使用之前應讓其"休息"12個小時。