



FIVE STAR

产品说明

作为间接菲林系列中的旗舰产品，Five Star 享誉全球，已成为稳定品质的代名词。Five Star 是一款红色、中/高分辨率的间接式模板菲林，非常适合短版、高品质丝网印刷。间接式模板菲林尤其易于使用，因为其精确控制的涂布层可提供极佳的模板轮廓。它具有宽广的加工宽容度、稳定的一致性和快速周转能力，可生产出高质量的印刷品。

使用本产品前，请阅读完整的技术数据表。

应用

适用于一般销售点展示、贴花、铭牌、精细线条印刷及PCB字符。

特性与优势

- 本产品适用于分辨小至100微米的细节。• 网目范围77 - 180/厘米（200 - 450/英寸）。
- 极其宽泛的处理宽容度，且非常易于使用
- 兼具高分辨率与高清晰度
- 可分辨小至100微米的细节。

油墨兼容性

适用于UV油墨和溶剂型油墨。

保质期与储存

薄膜应保存在随附的保护性包装中。存放于阴凉处，远离热风干燥柜和散热器。请勿存放在潮湿处。正确的储存条件为温度5至20°C（40至86°F），相对湿度45-60%。在此条件下，保质期为24个月。

包装

本产品 可提供宽度为61厘米、104厘米和122厘米（24英寸、41英寸和48英寸）的卷材，并有多种长度。定制 切割板材可应要求提供。

废物处理

在使用 MacDermidConnect 提出的任何废物处理建议或意见之前，用户必须了解适用于现场或场外处理的相关地方/州/联邦法规，这些法规可能需要许可证。如果我们的建议与地方/州/联邦法规存在任何冲突，应以地方/州/联邦法规为准。

操作说明

曝光

将模板薄膜裁剪至所需尺寸，并放入真空框架中，使聚酯基底一面与阳图片接触，阳图片应为正向可读且乳剂面朝上。确保真空框架和阳图片清洁。

冲洗

使用40至45°C（105至113°F）的细水雾均匀冲洗整个网版。在图文区域看起来已无乳剂后，继续冲洗至少60秒；这在制作精细细节网版时尤其重要。然后用冷水冷却网版10至15秒。请勿使用低于10°C（50°F）的水冷却，因为这会降低网版与网纱的附着力。

网纱准备

所有新的合成单丝网纱在使用前均应用Alkemi Autoprep Gel进行打磨。（使用过的网纱应每使用5个网版后重新打磨一次。）所有网纱在贴附感光膜之前应立即使用Alkemi Universal Mesh Prep进行脱脂。

安装

将模版贴到湿润的网版上，这样有助于防止灰尘和糊版（模版开放区域的部分堵塞）。将湿润的模版放在网版底面，乳剂面朝向网纱。用一两张吸水纸（未印刷的新闻纸）吸掉垫板上多余的水分。然后将网版放在一块略小于网框内径的玻璃或塑料垫块上，确保表面清洁且没有凸起的高点。

在垫块和网版之间放一张新闻纸，以免贴好模版后抬起网版时产生真空吸附。使用软毛短绒油漆滚筒，将至少4至5张干净纸张用力按压在网版上，以吸收所有多余水分。滚筒压力过轻将无法达到最佳附着力。必须使用足够的纸张来去除水分，避免开放区域出现糊版。

干燥

将空气吹向网版内侧来干燥模版。风扇距离不得小于30至35厘米（12至18英寸），以免干燥不均匀。建议使用冷风风扇，但也可使用最高35°C（95°F）的热风来加快干燥。温度过高的热风干燥（>35°C/95°F）或湿度过低会导致边缘卷曲、变脆并失去附着力。

封网

封住网版与网框之间的开放区域，干燥后用 Alkemi Blue Filler 或 Alkemi Green Block 点补任何针孔。

硬化

曝光后，立即将感光膜均匀浸入硬化溶液中一分钟。该溶液温度应为19至20°C（66至70°F），最好使用 Alkemi Activator Powder 配制。也可以使用过氧化氢。推荐浓度为1.2%（4体积），并采用相同的温度和时间。