

尼龍版制作過程簡介		
步驟	工藝說明	目的及要點
1. 主曝光	<ul style="list-style-type: none"> - 撕去保護層，正面向著光源。 - 將菲林之藥膜面向著版材，覆蓋在版材上方。 - 如非磨沙菲林，建議噴上爽身粉。 - 蓋上抽真空膠膜，然後抽氣。 - 曝光時間約 150 秒(30 - 240 秒之間)。 	<ul style="list-style-type: none"> - 加強排氣工能。 - 抽氣必須完全密合平整。 - 是採用富林特制版機型號 CW35 x 50，光源 40W、10/R。
2. 洗版顯影	<ul style="list-style-type: none"> - 設定洗版速度。 - 檢查洗版水濃度及溫度。 - 完畢後。再用壓力水槍，在版面上噴洗。 - 再用風槍把表面水吹走。 	<ul style="list-style-type: none"> - 洗版時間不宜過長，樹脂吸過多的水份。 - 清水的一般溫度約 25 - 28 度 C，一定不可以超過 30 度 C。 - 把殘餘的樹脂洗走，不会影响版面平整。 - 樹脂不再吸水。
3. 干燥	<ul style="list-style-type: none"> - 設定烘版溫度為 60 - 80 °C，視乎版材厚度，大約 15 分鐘。 - 放入烘版抽屜。 - 如有充足時間，放置於室溫下風乾幾分鐘。 	<ul style="list-style-type: none"> - 將滲透在印版內的水份蒸發。聚脂底版材 60 °C，金屬底基是 80 °C - 回復印版的原有厚度。
4. 後曝光	<ul style="list-style-type: none"> - 將烘好之版材置於 UV-A 曝光機上兩分鐘，做全面曝光，無須覆蓋抽氣膠膜。 - 後曝光時間 120 秒。 - 整個工藝完成。 	<ul style="list-style-type: none"> - 重點在於對字肩斜角部份完全紫外固化，增加耐印度。 - 少於 120 秒，紫外固化不足，耐印度下降；多於 120 秒，不影响版材質量，但浪費電力資源。
<p>以下是製版完成後出現的情況</p> <ul style="list-style-type: none"> - 製版完成後，如線劃變粗則曝光太多。 <ul style="list-style-type: none"> - 必須同時保留百分之二的網點。 - 2% 網點丟了、字肩不穩則曝光太少。 		
<p>以上的是重点流程，再參考另一張工藝流程会更加明白整個程序，如有疑問，請與聯系。</p>		