

如何選擇膠頭？

	★優	●佳	△一般	X無	
矽膠顏色	吸墨性	抗溶劑	脫墨性	抗靜電	延展性
藍色	△	★	△	X	△
紅色	★	●	★	X	△
暖白	★	△	●	X	★
粉紅	★	△	△	★	●
灰色	★	△	★	X	●

■ 矽膠特點

藍色：抗溶劑性佳，韌性較強提升膠頭壽命，適合用來大量印刷。

紅色：吸墨性和脫墨性佳，適合用在排氣不良的印刷圖案及咬花面素材上。

暖白：延展性佳，適合軟膠頭選用，包覆不規則素材時較不易破損。

粉紅：有抗靜電性，吸墨性佳，對於細小字體較能完整呈現。

灰色：吸墨性和脫墨性佳，細小字體無毛邊飽和度佳。

**佳因膠頭硬度卡上標示的 % 數，是依加入矽油比例顯示參考
實際軟硬度會隨膠頭大小的質量有所差異性。例如：**

大膠頭矽油 40%_ 硬度較硬

小膠頭矽油 40%_ 硬度較軟

■ 膠頭的形狀與大小

- * 通常都是以印刷圖案的大小及內容來選擇膠頭的型號。
- * 細線多時選用較尖硬的膠頭。
- * 較大面積的內容可選較平較軟較大的膠頭。
- * 多個內容組合時，盡量使用多顆膠頭組合，排氣較佳。
- * 膠頭下壓時，到達一定程度後，其下壓角度即不利於排氣。所以依印刷尺寸選擇膠頭型號時，不要選太小，除非被印物旁邊有干涉。
- * 使用較硬的膠頭時，下壓的速度需高於油墨流動的速度，否則易產生溢墨現象。
- * 有時油墨內含太多氣泡時也可用較硬的膠頭將空氣排出。
- * 印刷處有曲度時，膠頭下壓速度太快易造成印刷圖案變形。

■ 膠頭的硬度

- * 有些矽膠本身硬度即較軟，適合作成軟的膠頭，但有些矽膠只適合製成硬度高的膠頭，若硬要將它製成軟的膠頭將大大降低膠頭的使用壽命。
- * 通常越尖越硬的膠頭，排氣越好（排氣好印刷時才不會有氣孔，造成漏白現象，所以越細的線條，字體需要使用越尖硬的膠頭。
- * 硬的膠頭排氣較好。但也較容易產生溢墨現象。
- * 較大面積印刷時，使用軟的膠頭較不易產生深淺不一的現象。
- * 越硬的膠頭，沾墨或印刷時油墨承受的力量越大。

誠信---和善---謙卑---是佳因的信念-專業---精進---務實---是佳因的承諾

膠頭的吸墨性

- * 抗溶劑性越佳的膠頭，通常吸墨性就比較差一些。
- * 新的膠頭吸墨性比使用一段時間的膠頭差。
- * 先行試印，確認油墨濃稀度，揮發速度正確仍無法完全吸墨時，新的膠頭可使用乾布（或布沾酒精、洗版劑等）來擦拭表面。
- * 擦拭膠頭表面雖可提升其吸墨效果，但相對的也降低了它的脫墨性。
- * 沾墨前膠頭盡量勿停頓過久或將機器停於原位讓鋼版上的內容曝露於空氣中，如此易造成沾墨不完全。

膠頭的脫墨性

- * 膠頭使用時間越久，會因為不斷遭受溶劑的腐蝕與被印物磨擦（表面變粗糙），而脫墨效果變得較差。
- * 油墨的揮發速度越快，脫墨效果越好。（但太快會造成吸墨不完全，需實際測試再做調整）
- * 膠頭下壓壓於被印物前，可以讓它停頓一點時間（0.3-1.5）秒，讓油墨乾一點再下壓，膠頭下，這樣對脫墨有幫助。尤其加吹風機給予輔助時效果更佳（冬天時氣溫較低尤其適合加吹風機輔助油墨揮發）。
- * 膠頭於油墨處於半乾半濕狀態下壓，脫墨效果特佳，可以一天連續 10000 次以上的印刷，每次皆可完全脫墨。

膠頭的壽命

- * 在被印物沒有尖銳鋒利處擠壓膠頭的狀況下，一般都有 10000-50000 次的使用壽命。
- * 影響膠頭壽命的因素：擠壓變形（壓得越低壽命越短），溶劑腐蝕，時間氧化

範例



此一產品適合用較平較軟的膠頭。膠頭 FC-06 紅色矽膠 硬度 20%。油墨 RUCO180+30% 透明油。溶劑使用佳因之特快乾。鋼版深度 33u-36u。機型：FC-252 雙色移印機。被印物材質：尼龍。加吹風機輔助脫墨。



此一產品適合用較尖較硬的膠頭。膠頭使用 FC-120 紅色矽膠 硬度 0%。油墨 SEIKO-VIC 系列。溶劑使用佳因之特快乾。鋼版深度 20u-22u。機型：FC-125 單色移印機 + 自動軌道。被印物材質：尼龍。加吹風機輔助脫墨。