

矽胶颜色特性

矽胶颜色	吸墨性	抗溶剂	延展性	抗静电	脱墨性
F01_蓝色	△	☆	△	×	△
F02_红色	☆	◆	△	×	☆
F03_旧白	◆	◆	◆	×	◆
F04_暖白	◆	△	☆	×	△
F05_粉红	☆	◆	◆	☆	◆

☆：優
◆：佳
△：一般
×：無

1. 一般都用矽胶颜色的不同来分辨矽胶材质的不同。
2. 本公司所生产的矽胶种类不同及代表著不同的矽胶特色。
F01_蓝色：抗溶剂性佳，可用来大量印刷，提升胶头使用寿命。
F03_旧白：延展性佳，可制造硬度较软的胶头，黏性也较高。
F02_红色：可制造高硬度、吸墨效果佳、适合用在排气不良的印刷图案以及咬花面上。
F04_暖白：延展性优，除了可制造软胶头外，用来包覆不规则的素材，较不易破裂。
F05_粉红：针对水性油墨，有极佳的吸墨效果，對於细小字体，能较完整呈现。

胶头的形状与大小

1. 通常都是以印刷图案的大小及内容来选择胶头的型号。
2. 细线多时选用较尖硬的胶头。
3. 较大面积的内容可选较平较软较大的胶头。
4. 多个内容组合时，尽量使用多颗胶头组合，排气较佳。
5. 胶头下压时，到达一定程度後，其下压角度即不利於排气。所以依印刷尺寸选择胶头型号时，不要选太小，除非被印物旁边有干涉。
6. 使用较硬的胶头时，下压的速度需高於油墨流动的速度，否则易产生溢墨现象。
7. 有时油墨内含太多气泡时也可用较硬的胶头将空气排出。
8. 印刷处有曲度时，胶头下压速度太快易造成印刷图案变形。

胶头的硬度

1. 有些矽胶本身硬度即较软，适合作成软的胶头，但有些矽胶只适合制成硬度高的胶头，若硬要将其制成软的胶头将大大降低胶头的使用寿命。
2. 通常越尖越硬的胶头，排气越好(排气好印刷时才不会气孔，造成漏白现象，所以越细的线条，字体需要使用越尖硬的胶头。
3. 硬的胶头排气较好。但也较容易产生溢墨现象。
4. 较大面积印刷时，使用软的胶头较不易产生深浅不一的现象。
5. 越硬的胶头，沾墨或印刷时油墨承受的力量越大。

胶头的吸墨性

1. 抗溶剂性越佳的胶头，通常吸墨性就比较差一些。
2. 新的胶头吸墨性比使用一段时间的胶头差。
3. 先行试印，确认油墨浓稀度，挥发速度正确仍无法完全吸墨时，新的胶头可使用乾布(或布沾酒精、洗版剂等)来擦拭表面。
4. 擦拭胶头表面虽可提升其吸墨效果，但相对的也降低了它的脱墨性。
5. 沾墨前胶头尽量勿停顿过久或将机器停於原位让钢版上的内容曝露於空气中，如此易造成沾墨不完全。

胶头的脱墨性

1. 胶头使用时间越久，会因为不断遭受溶剂的腐蚀与被印物磨擦(表面变粗糙)，而脱墨效果变得较差
2. 油墨的挥发速度越快，脱墨效果越好。(但太快会造成吸墨不完全，需实际测试再做调整)
3. 胶头下压於被印物前，可以让它停顿一点时间(0.3-1.5)秒，让油墨乾一点再下压，胶头下，这样对脱墨有帮助。尤其加吹风机给予辅助时效果更佳(冬天时气温较低尤其适合加吹风机辅助油墨挥发)
4. 胶头於油墨处于半乾半湿状态下压，脱墨效果特佳，可以一天连续10000次以上的印刷，每次皆可完全脱墨。

胶头的寿命

1. 在被印物没有尖锐锋利处挤压胶头的状况下，一般都有10000-50000次的使用寿命。
2. 影响胶头寿命的因素：
。挤压变型(压得越低寿命越短) 。溶剂腐蚀 。时间氧化

范例



此一产品适合用较平较软的胶头。
。胶头FC-06 红色矽胶 硬度20%
。油墨RUC0180+30%透明油
。溶剂使用佳因之特快乾
。钢版深度33u~36u
。机型：FC-252双色移印机
。被印物材质：尼龙
。加吹风机辅助脱墨



此一产品适合用较尖较硬的胶头。
。胶头使用FC-120 红色矽胶 硬度0%
。油墨SEIKO-VIC系列
。溶剂使用佳因之特快乾
。钢版深度20u~22u
。机型：FC-125单色移印机+自动轨道
。被印物材质：尼龙
。加吹风机辅助脱墨