

製版方法

1 ポジフィルムの密着



版のカバーフィルムをゆっくり剥がして版の樹脂面にポジフィルムの乳剤面を重ね、真空密着させます。版とポジフィルムの上にホコリや気泡が入らないように注意してください。ポジフィルムは濃度3以上のものを使用してください。

2 画像露光



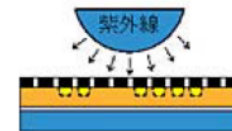
波長300-400nmの紫外線を照射します。ケミカルランプまたは超高压水銀灯を装備した樹脂版用露光機を使用します。
・露光時間 1～2分（ケミカルランプ露光機の場合）

3 スクリーンフィルム密着



画像露光が終了し版面からポジフィルムを取り去った後に、版の樹脂面にスクリーンフィルムの乳剤面を重ね、ホコリや気泡が入らないように注意して真空密着させます。300線/インチ、95%のスクリーンフィルムをお勧めします。

4 スクリーン露光



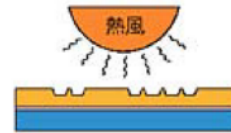
波長300-400nmの紫外線を照射します。
・露光時間 5～6分（ケミカルランプ露光機の場合）

5 洗い出し処理



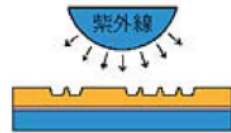
水で洗い出しを行います。ブラシ式洗出機やスプレー式洗出機が使えますが、小さなサイズの版であれば、手現像でも簡単に洗い出しができます。
・洗出時間 15～30秒（水温摂氏15～20℃）
・手現像の場合
版面に水道水を流しながら、または水を入れた平らな容器の中に版を入れ、ウレタンスポンジを使って15～30秒間の間に10回程度、版面を軽く擦ります。

6 乾燥



スポンジロールまたはゴムスキージなどで版面の水切りをした後、熱風乾燥機で乾燥します。
・乾燥時間 5～10分（摂氏50～70℃）

7 後露光



波長300-400nmの紫外線を照射し、版面硬度を強化します。
・露光時間 5～10分（ケミカルランプ露光機の場合）