



高网点固体水洗树脂版制版  
产品使用说明书

瑞安市景大印刷机械有限公司

**Ruian Jingda Printing Machinery Co.,Ltd**

地址：中国浙江省瑞安市塘下镇三都东陈村工业区

Add: Sandu, Dongchen Village Industry, Tangxia Town,  
Ruian City, Zhejiang, China.

电话(Tel): 86-577-65337601

传真(Fax): 86-577-65337602

网址(Website): <http://www.cnjdyj.cn>

邮箱(E-mail): [zhong@cnjdyj.cn](mailto:zhong@cnjdyj.cn)

## 高网点固体水洗树脂版制版机产品使用说明书

尊敬的顾客,感谢您使用本公司生产的高网点固体水洗树脂版制版机,以及相关产品。在使用本公司产品前,请您详细阅读此使用说明书,它能够给您安装和使用过程中带来极大的帮助,避免不当操作造成的设备损害和材料浪费。

### 一、注意事项

- 1.本产品要求使用 **220V、50Hz** 电源,并有可靠的接地保护。
- 2.本产品须在无尘、干燥、地面平整的环境下使用。
- 3.本产品水箱内装有加热器,在水温低于 **15℃**时才需要使用加热器。
- 4.本产品水箱注入清水后方可加热水温,严禁无水干烧!
- 5.本产品制版需使用清水,**PH** 值为 **7**,纯净水,蒸馏水,饮用自来水均可,不能有杂质(悬浮物颗粒、毛发,灰尘等)和化学成分(腐蚀性、溶剂性等)。
- 6.请尽可能的用水管从机器侧面入水口注清水,如果使用水桶注水,请勿从机器正面注水,以免水流入机器内部引起电气故障。
- 7.请避免硬物长时间挤压毛刷!
- 8.烘干过程一定要先设置烘干时间,再按烘干温度开关,请勿长时间烘干加热版材!

### 一、产品特点:

本产品集前曝光、洗版、烘干、后曝光功能于一体,自动化数码控制,操作简便。采用进口 **U** 型高强度紫外线灯管,曝光时间短,使用寿命长。采用特有的技术和工艺,使得网点还原性高(最高可制 **200** 线),网点清晰、饱满,细小文字、线条、独立点不丢失,制版时间短。

### 二、使用前准备:

- 1.仔细阅读本说明书。
- 2.根据随机物品清单,检查随机物品是否齐备。
- 3.按照本说明书选择好机器使用环境。

### 三、电气控制面板时间和温度参数设置方法。

- 1.时间和温度参数设置:可以一次性设置前曝光、洗版、烘干、后曝光的时间或温度,也可以在制版过程中,分别单独设置各操作步骤的时间或温度参数。
- 2.插上电源,打开电源开关,按下电气控制面板上 **POWER** 键,数码管开始显示。
- 3.请注意:真空开关、曝光开关、洗版开关、溶液加热开关、烘干温度开关、烘干时间开关,按一次为操作开始,并且相应的指示灯亮,再按一次,操作停止,相应的指示灯灭。
- 3.具体操作办法:先按“+”“-”键,按一下,就会有一个操作步骤的指示灯亮,表示可以设置此操作步骤的工作时间或温度,此时可以按“+”键和“-”键调节数字大小,设置的将是操作步骤的个位数时间或温度,然后按“◀▶”键,可以分别设置十位、百位、千位数字,同样也是按递加键和递减键调节数字大小,设置完毕后,按 **SET** 功能键,听见“嘀”一声长响后,所设置的数值即锁定。

### 四、使用方法

- 1.请在无尘、干燥、地面平整的环境安放机器,固定前脚轮,打开机盖。
- 2.调节毛刷:将清水注入水箱,高度为离毛刷顶部 **1 cm**,用手轻扶毛刷,使毛刷均匀湿透,再盖下机盖,停 **2** 秒后打开机盖,检查平磨板上的水渍痕迹,要求水渍均匀分布,如果不均匀请调节毛刷板周围 **4** 个固定螺栓,直到确定毛刷顶部和平磨板的绿贴片均匀水平接触为止。毛刷调节完毕,再加入清水,直至水面平毛刷顶部。此时用海绵吸干平磨板的绿贴片上水分。
- 3.插上电源,打开总电源开关,按下电气控制面板上电源开关(**POWER**)键,数码管开始有读数显示。
- 4.时间和温度参数设置:  
可以把前曝光、洗版、烘干时间或温度参数一次性设置,也可以分别单独设置各操作步骤

的时间或温度参数。具体设置办法参考本说明书第三条,以下操作说明里的时间和温度参数设置方法,均为单独设置。

### 5.前曝光:(正曝光、主曝光)

①拉开曝光抽屉,卷起真空膜,把裁剪好的感光树脂版,一次性连贯地撕开上层聚脂保护膜,(若不能连续撕掉,则会在保护层留下明显可见的记号),正面朝上放在曝光抽屉里的抽气板中央。

②把菲林药膜面朝下放在版材上(版材必须比菲林面积大一点),按下真空开关键,将卷起的真空膜提起均匀铺盖在菲林上,用赶气棒擦去菲林与版材之间的细小空气泡,注意:一定要多次擦!菲林与版材之间任何一点气泡将造成曝光失败。

③在真空表指针读数小于 **0.08mp** 并稳定后,把曝光抽屉轻轻推入,设置好曝光时间,按下曝光开关键,曝光开始。

④曝光时间一到,数码管数字停止跳动,从 **0000** 回到您设置的曝光时间,并且有“嘀”的一声提示曝光结束。

⑤按下真空开关键,真空泵停止工作,打开曝光抽屉,卷好真空膜,取下菲林和树脂版材,妥善放好菲林,打开上盖,把已曝光树脂版材平整粘贴在平磨板的绿贴片上,注意:用树脂版材背面去粘贴,曝光面朝外,此过程切记千万不要用手或其他物体接触树脂版材曝光面,以免影响晒版效果。

### 6.洗版:

盖好上盖,设置洗版时间,按下洗版开关键,洗版时间一到,数码管数字停止跳动,从 **0000** 回到您设置的洗版时间,并且有“嘀”的一声提示洗版结束,打开上盖,用海绵吸干树脂版材上的水,带着较多的浮水进行烘干也会造成掉字、线弯,观察版材洗刷效果,如果合格便轻轻将其一边从平磨板上扯开,再用手指插在版材背面接近平磨板的地方,一点一点的把版材从平磨板上抠下来。

请注意:①平磨板上的绿贴片为进口材料,粘性极强,切勿拿住版材一角直接撕扯,那样会影响晒版效果甚至是版材断裂。②正常洗版,在毛刷上部会留下有颜色的悬浮物,如果没有那是毛刷与绿贴片距离过大,版材没有洗刷,可按本章节方法 2 调节毛刷。③平磨板的绿贴片上有水、油、灰尘的情况下是不能粘贴住版材的。④版材四角在绿贴片湿润时会粘贴不住,对翘起来的角轻按一下,马上盖上洗版,版材不会脱落的。

粘贴手法:版材用双手抓住两边,形成一个向外弧形,以版材中央弧形顶部先粘贴,然后延展至两边,再压紧版材无图象的四边。

### 7.烘干:

打开烘干抽屉,将洗刷干净的版材平放在抽屉中央,合上抽屉,设置合适的烘干温度和时间后,先按烘干时间开关键,再按下烘干温度开关键,机器开始加热,时间一到,时间数码管数字停止跳动,从 **0000** 回到您设置的烘干时间,并且有“嘀”的一声提示烘干结束。烘干时间长短可根据具体版材情况和经验设置,也可参照我公司提供的曝光烘干时间参数表。气温过低时,可适当加长烘干时间。

请注意:①严禁不设置烘干时间,而直接按烘干温度开关加热版材,因为长时间加热会使版材变形开裂!

②烘干好的版材应该是平直的。

### 8.后曝光:

将烘干的版材取出,直接正面朝上,平放在曝光抽屉里的真空膜上,合上抽屉,设置好后曝光时间,按下曝光开关键,曝光时间一到,数码管数字停止跳动,从 **000.0** 回到您设置的曝光时间,并且有“嘀”的一声提示后曝光结束。后曝光至此整个晒版过程结束

## 五,随机物品清单

1. 使用说明书一份
2. 备用真空膜一张
3. 海绵一块
4. 曝光烘干时间参数表

## 六,常见故障

故障现象	故障原因	解决办法
------	------	------

聚脂保护膜脱落	从感光树脂版正面切割	从感光树脂版反面切割
	切割刀不锋利	改用锋利刀具
空白地方堵塞, 阴文(反白)字糊住	曝光过度	正确设置曝光时间
	版材与菲林接触不良	多用赶气棒驱逐气泡
网点,小字, 细线消失或者弯曲	曝光不足	正确设置曝光时间
	冲洗时间过长、水温过低	正确设置洗版时间和温度
	毛刷压力过大	调节毛刷与平磨板之间距离
	版材与菲林接触不良	多用赶气棒驱逐气泡
	版材有水而直接烘干	用海绵吸干洗版后的残余水分
图象模糊不清	菲林有错误	酒精清洗或重新制作合格菲林
	使用胶印菲林	
机器不能够启动	受潮或者进水	拉开电器抽屉用电风吹干
	空气开关跳闸	拉开电器抽屉合上空气开关
版材曝光后粘贴不上平磨板的绿贴片	绿贴片上有水分、油墨等	用海绵沾水擦干净并自然风干
网点不透明度及耐印力下降	版材未完全烘干	后曝光前一定要完全烘干版材

#### 七,维护保养

- 1 每次使用完用清水冲洗毛刷,用海绵吸干绿贴片上水分,再自然风干毛刷和绿贴片,海绵长时间不用,会硬化(不能摔、掰),用水泡泡即可使用。
- 2 在制不同材质不同颜色版材时,请更换水箱里的清水,同一箱水在洗刷不同版材时,会产生白色絮状悬浮物,粘在毛刷上难以清除,影响以后洗版效果。
- 3 制版多次清水变浑浊后,请及时更换,以免影响制版效果。
- 4 本产品平磨板上绿色进口贴片,粘性强,请避免长时间水泡,不能沾油或者是其他化学品。避免硬物划伤,长时间不用请用塑料薄膜覆盖以保持清洁。如有灰尘等异物请用海绵吸清水处理,不能用有腐蚀性的化学溶剂清洗,以免影响粘性。平磨板的绿贴片上有水的情况下是不能粘贴住版材的,所以请在粘贴版材前用海绵吸干水分,自然风干后再粘贴洗版。
- 5 本产品采用进口高级真空膜,使用时上面如有灰尘等异物,请用酒精擦洗干净,不能用其他难挥发、腐蚀性强的有机溶剂擦洗!操作时轻卷轻铺,远离火源,避免指甲、菲林角等尖锐物体划伤,请勿用力撕扯,长时间折叠或重压。
- 6 每三个月打开后机箱盖,检查真空泵的油面,真空高速油油面一定要与玻璃面板上的油面指示线持平,过高和过低均会影响抽吸真空。
- 7 长时间不用机器请将水排空,并保持水箱内清洁。
- 8 烘干完成后,如果不再制版,请不要马上关闭烘干抽屉和总电源,,以便烘干发热管自然散尽余热。

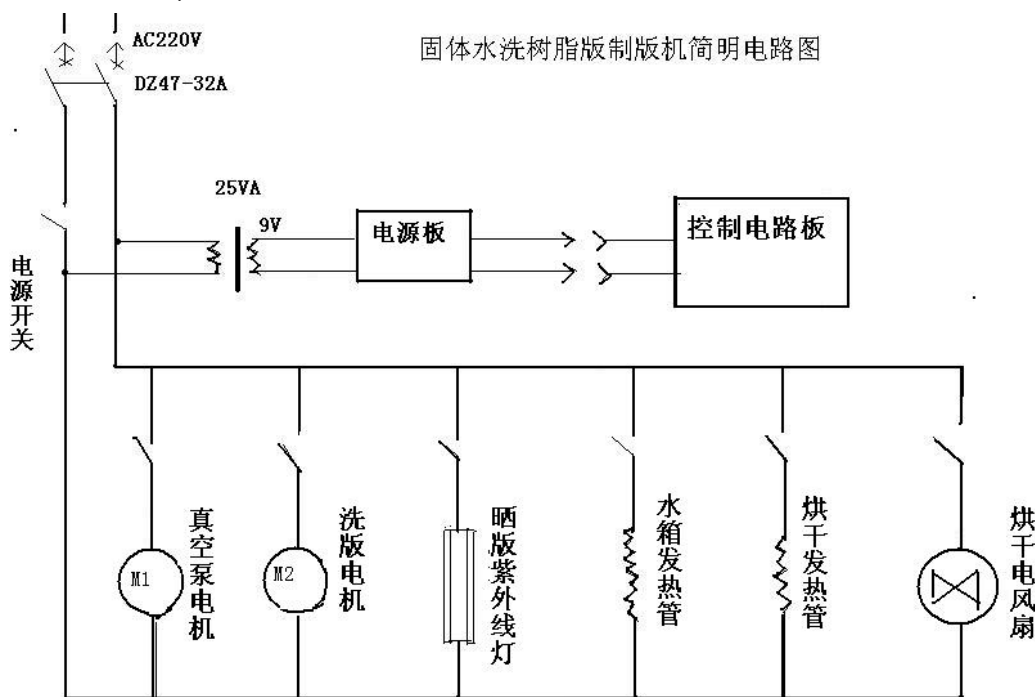
#### 八, 版材保存知识

- ① 版材在未曝光前,若已经被阳光照射,会使感光材料聚合,导致浮雕较低或图文较浅。因此,应注意版材要避光保存,防止其见光。
- ② 印版浮雕裂开也是保存不当引起的,树脂版对臭氧非常敏感,版材一旦接触到臭氧,就

会使印版产生一些细小的裂口,导致无法印刷。在存放印版时,应避免电晕处理装置在电机旁边,因为在上述地方极易产生臭氧,使印版开裂。

- ③ 不能使用天那水或其它化学溶剂进行擦版,化学溶剂对树脂版有强烈的腐蚀作用,使印版开裂,无法正常印刷。因此,建议在擦版是应使用专用的溶剂进行擦洗,以延长印版寿命。
- ④ 版材需要用黑色 PE 胶袋封装,垫一块硬纸版在版材下方以防弯折,储存在通风、干燥、无强光的地方,避免过渡潮湿(60%最高),保存温度最佳为(摄氏 5 至 15 度),正常应在摄氏 25 度以下。印刷后需要清洁干净保存。版材间勿接触 版材间有足够空气循环。

九,电器原理图:



再次感谢您的惠顾,在使用本产品过程中遇见问题或有改进意见,请及时与我公司联系。我公司拥有此说明书版权以及解释权,请勿翻印传播出版。

## 制版时间参照表

<b>Image</b>	<b>Light Exposure Time</b>	<b>Washing Time</b>	<b>Drying Time</b>	<b>After Light Exposure Time</b>
<b>175L</b>	<b>90s</b>	<b>120s</b>	<b>600s 50℃</b>	<b>90s</b>
<b>150L</b>	<b>75s</b>	<b>120s</b>	<b>600s 50℃</b>	<b>75s</b>
<b>120L</b>	<b>60s</b>	<b>120s</b>	<b>600s 50℃</b>	<b>60s</b>
<b>100L</b>	<b>40s</b>	<b>120s</b>	<b>600s 50℃</b>	<b>40s</b>
<b>1~3Word</b>	<b>30s</b>	<b>120s</b>	<b>600s 50℃</b>	<b>40s</b>
<b>4~6Word</b>	<b>40s</b>	<b>120s</b>	<b>600s 50℃</b>	<b>30s</b>
<b>7~8Word</b>	<b>75s</b>	<b>100s</b>	<b>600s 50℃</b>	<b>30s</b>
<b>1~3 号文字反 白</b>	<b>25s</b>	<b>120s</b>	<b>600s 50℃</b>	<b>45s</b>
<b>4~6 号文字反 白</b>	<b>18s</b>	<b>120s</b>	<b>600s 50℃</b>	<b>45s</b>
<b>7~8 号文字反 白</b>	<b>12s</b>	<b>120s</b>	<b>600s 50℃</b>	<b>45s</b>
<b>0.15thin line</b>	<b>90s</b>	<b>100s</b>	<b>600s 50℃</b>	<b>30s</b>