



NEW!

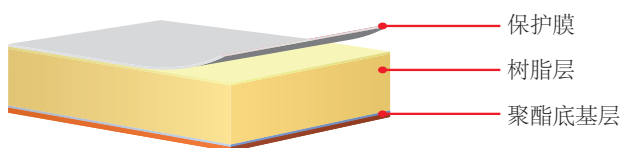
nyloflex[®] FCC

超级耐磨，持久如新

产品特点：

- 特别适合印刷粗糙的瓦楞纸板，非涂布纸或半涂布纸
- 设计简单的零售包装理想的选择
- 优化瓦楞纸箱产品印刷的连线生产
- 油墨转移性能好，实地印刷密度高
- 适合印刷瓦楞结构，减轻搓衣板现象
- 特殊的印版表面特性不易脏版，无需经常停机清洁版面
- 优秀的耐用性能，例如高印刷稳定性、版材易储存、印刷时版材不易膨胀、对臭氧有较好的抵抗力

nyloflex[®] FCC 版材结构示意图



nyloflex[®] FCC是单层树脂柔性版材，由对UV光敏感的树脂粘结在聚酯片基上结合而成

	nyloflex® FCC					
	394	470	500	550	600	635
版材相关信息						
底基材料	聚酯					
版材颜色	橙色					
版材厚度(*mm)	3.94	4.70	5.00	5.50	6.00	6.35
(*inch)	0.155	0.185	0.197	0.217	0.236	0.250
标准硬度 DIN 53505 (肖氏A)	30	30	30	30	30	30
版材实际硬度 (肖氏A)	32	31	30	30	30	30
建议浮雕高度(mm)	1.0 - 1.5	1.2 - 2.2	1.8 - 2.8	2.0 - 3.0	2.2 - 3.0	2.2 - 3.0
色调范围%	3 - 95	3 - 95	3 - 95	3 - 95	3 - 95	3 - 95
加网线数	32 l/cm (80 lpi)	24 l/cm (60 lpi)	24 l/cm (60 lpi)	24 l/cm (60 lpi)	24 l/cm (60 lpi)	24 l/cm (60 lpi)
最细独立线条宽度(um)	300	300	300	300	300	300
最小独立点直径(um)	750	750	750	750	750	1000

制版参数**						
背曝时间(s)	50 - 70	30 - 50	50 - 70	80 - 120	100 - 140	250 - 300
主曝时间(min)	8 - 18	8 - 18	8 - 18	8 - 18	8 - 18	8 - 18
洗版速度(mm/min)	90 - 100	60 - 70	60 - 70	60 - 70	60 - 70	60 - 70
烘干时间 60°C / 140°F (h)	3.0	3.5	4.0	4.0	4.0	4.0
后曝光时间UVA(min)	10	10	10	10	10	10
去粘时间UVC(min)	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15

* 版材厚度为当前标准，可能会有所改变。

** 所有制版数据取决于制版设备、灯管使用时间及洗版溶剂，以上数据建立在使用nyloflex® 制版设备及nylosolv® 洗版溶剂的基础之上，在其他条件下制版参数会有所改变。以上数据仅供参考。

制版设备

nyloflex® FCC 版材适合市场上常用的柔性版制版设备，使用富林特集团制版设备能发挥最佳制版效果。

印刷油墨

适合各种水性油墨、醇溶性油墨及UV油墨。

洗版溶剂

建议使用全球推广的不含氯的富林特集团环保型溶剂nylosolv® A，它可以回收再利用。

版材储藏

平放版材，储藏室保持干燥，房间温度保持在10~25°C，相对湿度保持在55~60%，如果制版车间与版材储藏室温差太大，请在使用前将版材置于制版车间以适应环境温度。

质量标准

富林特集团nyloflex®系列柔性版材按DIN ISO9001质量体系认证生产，保证了产品的高品质及稳定性。

欢迎联系我们以获得更多信息!

富林特集团柔印产品事业部 (上海)
T +86 21 5488 3142
F +86 21 5488 2542

Flint Group Germany GmbH
Sieglesstrasse 25
70469 Stuttgart
Germany

T +49 711 9816-301
F +49 711 9816-801
info.flexo@flintgrp.com
www.flintgrp.com

所有上述产品信息均基于我们目前所能了解的知识和经验范围，因为产品的使用和操作过程受诸多方面因素影响。因此我们不能排除用户自行测试并进行校准的可能性，这也意味着我们不对产品的某一特性及产品特殊应用的适应性作任何法律意义上的保证，同时用户应当承担遵守有关工业产权及相关法律法规责任，相关技术参数的改变恕不提前通知。标注®的产品名称为富林特集团注册商标。