



NEW!

nyloflex[®] Seal F nyloflex[®] Seal F Digital

唯一的聚酯底基感光树脂版激光版，
用于连线或者离线上光

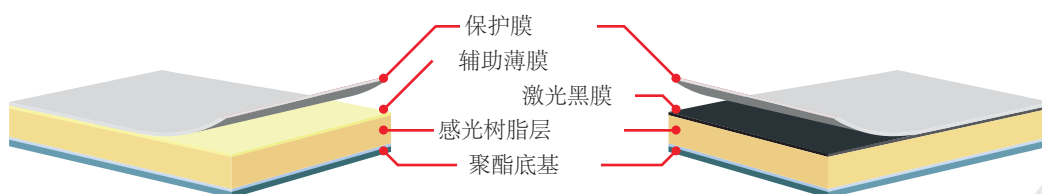
产品特性

- 专为装备有连线或非连线柔性上光单元的单张纸胶印机上光而开发的版材
- 用于商业和包装印刷中涂布纸或纸板的局部或者整体上光
- 使用UV光油或者UV油墨具有高稳定性
- 色彩还原性好
- 聚酯底基较厚，版材不易变形
- 曝光宽容度大
- 印版解像力高
- 对水性光油和UV光油有很好的转移性能
- 印刷反差大

nyloflex[®] Seal F Digital 激光版的优点

- 浮雕肩部角度锐利，反白部分更开阔，印刷品质高
- 使用数字工作流程，降低废品率，提高生产力
- 版材质量稳定，重复制版具有很强的一致性
- 无需菲林制版，利于环保，极具成本效益

nyloflex[®] Seal F 和nyloflex[®] Seal F Digital 激光版的结构示意图



nyloflex[®] Seal F 是单层树脂柔性版材，由感光树脂粘结在聚酯底基上而成

nyloflex® Seal F | nyloflex® Seal F Digital

	nyloflex® Seal F	nyloflex® Seal F Digital
	116	116
版材相关信息		
底基材料	聚酯	聚酯
版材颜色	紫色	紫色
版材厚度* (mm) (inch)	1.16 (0.046")	1.16 (0.046")
标准硬度DIN 53505 (肖氏 A)	36	36
版材实际硬度(肖氏 A)	72	72
建议浮雕高度(mm)	0.9	0.9
色调范围% 加网线数	3 - 90 48 l/cm (122 lpi)	2 - 95 48 l/cm (122 lpi)
最细独立线条宽度(µm)	300	300
最小独立直径(µm)	750	750
变形系数 (mm)	5.72	5.72

制版参数**		
背曝光 (s)	10 - 12	10 - 12
主曝光 (min)	10 - 15	8 - 12
洗版速度 (mm/min)	100 - 130	100 - 130
烘干时间(h)(60° C/140° F)	2	2
后曝光时间UVA(min)	10	10
去黏时间UVC(min)	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、灯管使用时间以及洗版溶剂，以上数据建立在使用nyloflex® 制版设备、nylosolv® 洗版溶剂以及主曝光强度大于15mW/cm² 的基础之上。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® Seal F 使用富林特集团制版设备，或者市场上常用的类似柔版制版设备处理。nyloflex® Seal F Digital 激光版可用所有适合柔印激光制版的设备处理。

印刷油墨和光油 nyloflex® Seal F 以及 nyloflex® Seal F Digital 激光版适合使用水性光油或者UV光油。

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®，它可以回收再利用。

制版工序 更详细的制版工序及版材储藏信息请参阅柔性制版工作手册nyloflex® User Guide。

质量标准 富林特集团nyloflex® 系列柔性板材按照 DIN ISO 9001 质量体系认证生产，保证了产品的高品质和稳定性。

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

Sieglestrasse 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。