

# DuPont™ 赛丽® DFS

## 油墨转移性能优异的数码热敏版

杜邦成像技术部

一直以来，杜邦成像技术部保持着柔印领域全球科技的领先地位。杜邦的科学家们不断开发出新技术，帮助客户抓住包装领域中出现的新机遇，拓展他们的业务。

杜邦成像技术部的产品包括：杜邦赛丽® 为品牌的一系列柔性版产品（包括传统版和数码版）赛丽® 制版设备，赛丽® 无缝套筒版及制版设备，赛丽® 装版机和赛丽® FAST 热敏制版系统。



赛丽® DFS是中等硬度数码版。同其他硬度版材比较，DFS兼顾网点扩大率低和油墨转移性能好的优点。

### 使用范围：

- 软包装
- 纸张印刷
- 标签和不干胶
- 折叠纸盒
- 饮料包装

### 产品特性：

- 良好的油墨转移性能
- 适于多种承印材料，尤其是表面粗糙的承印物
- 浮雕锐利清晰
- 制版宽容度大，无需蒙版
- 版材厚度极其均匀分辨率高
- 耐臭氧及日光能力强

### 印刷油墨和溶剂兼容性：

- 可应用于水性，醇性及多种UV油墨

### 制版过程：

- 背曝光 - 建立底基，提高光敏感度。背曝光的长短取决于对图文深度的要求
- CDI激光成像
- 主曝光
- FAST洗版
- 去粘 - 去除表面粘性
- 后曝光 - 确保树脂彻底聚合

### 原材料的储存

未曝光的版材应存放于阴凉环境中（4-32°C），远离热源。赛丽® 包装箱内间隔放置的泡沫垫片，让防止版材在运输和储存过程中免受损坏。版材必须水平叠放。避免接触紫外线。建议光源是贴黄膜的荧光灯。

### 制成版的储存

印刷后，印版必须用相容的溶剂彻底清洗。印版可以存放在印版滚筒和套筒上，或卸版平放。印版避免太阳光或过量白炽灯的照射，也应避免长时间暴露在高臭氧含量的环境中。

### 安版

推荐使用赛丽® Microflex 安版系统。双面胶带应首先贴在印版滚筒或套筒上，而不是版材上，以确保更加精确和简洁的安版。印版的聚酯底基保证高精度的套准，即使大尺寸的印版也是如此。

### 技术参数

	Cyrel® DFS 45	Cyrel® DFS 67	Cyrel® DFS 100	Cyrel® DFS 112
厚度	1.14 mm	1.70 mm	2.54 mm	2.84 mm
硬度	73 ShA	62 ShA	49 ShA	47 ShA
可再现图像	1-98% 175 LPI	1-98% 175 LPI	1-98% 133 LPI	1-98% 133 LPI
最细阳线	0.08 mm	0.08 mm	0.17 mm	0.17 mm
最小独立点	130 μm	130 μm	250 μm	250 μm
建议浮雕高度	0.45-0.6 mm	0.45-0.6 mm	0.8-1.0 mm	1.0-1.2 mm

此文件之所有技术信息系经杜邦认可而无偿提供之。其目的系由具备技能者依其判断使用之，并需自行承担相关风险。使用者需了解此处所包含之处理安全信息，于其个别之使用情况下并无健康或安全上之危害。由于产品之使用情形非本公司所能掌控，故本公司不对该情形为明示或默示之保证，也因此对于使用此信息所产生之任何责任毋需负责。本文件不得解释为授权使用或建议侵害任何专利权。

若想获得更多信息，请垂询以下地址：

杜邦赛丽®客户技术中心

中国上海浦东张江高科技园区蔡伦路 600 号

邮编：201203

电话：021- 2892 1000

传真：021- 2892 1069

或垂询以下网址

[www.packaging-graphics.dupont.com](http://www.packaging-graphics.dupont.com)



创造科学奇迹



创造科学奇迹