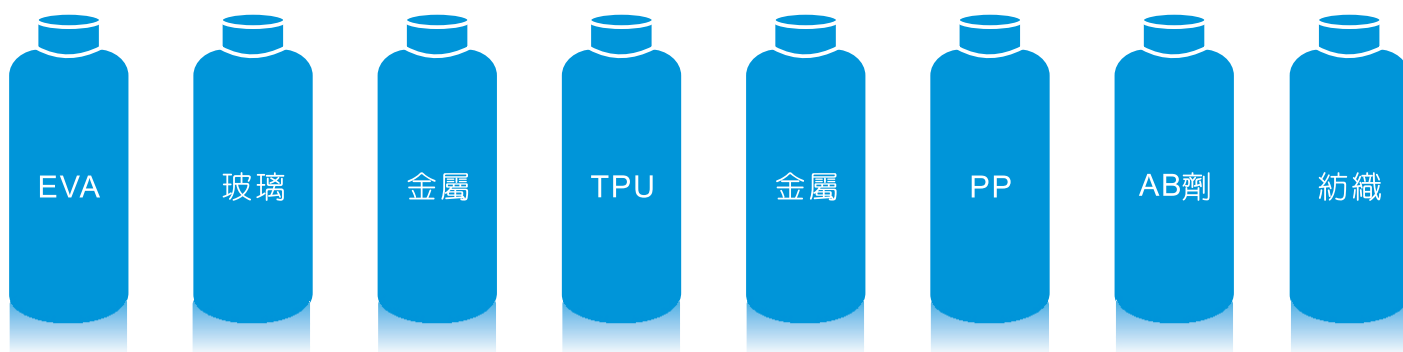


前處理液認識與介紹

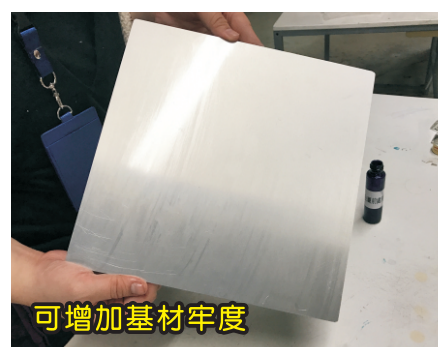
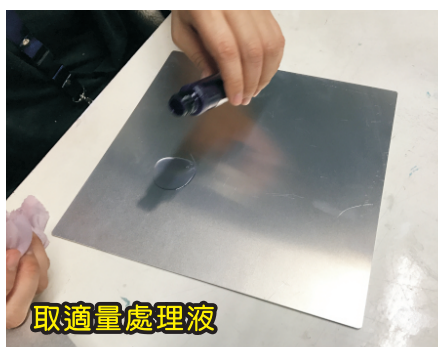
UV用前處理液泛指在於提高UV墨水在被印物上的牢度，可以提高UV墨水在玻璃及金屬上的牢度，使用前只需要平均塗抹前處理液在材質上，等待幾秒自然風乾後，即可直接印刷UV墨水，使用在玻璃上印刷可以增加牢度3~5倍，同時可以使用在金屬上及大部分印刷後牢度不佳的材質，注意事項:使用前請先在物體表面少量測試，確認不會損壞表面後再進行大面積的塗抹，使用無塵布塗抹效果更佳，有刺鼻味，建議於通風的環境中使用，並放在兒童不易取得的位置，室溫保存即可。

常用前處理類型有:EVA、玻璃、金屬、TPU、金屬、PP、AB劑、紡織



注意事項:

- 1、玻璃、瓷磚基材選擇一般的材料即可，盡量避免使用表面已做過其它處理的基材，例如拋光磚等。
- 2、擦拭工具可選用噴壺、硅膠類等耐腐蝕性材質,也可直接使用紗布、無塵布等擦拭。



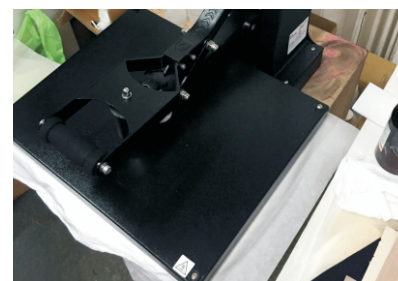
ApexJet 數位紡織成衣印刷機採用杜邦紡織墨水，進行固色及前處理的時間及溫度都非常重要，這會影響到成衣水洗的牢度及顏色，如果燙印固色的時間太長可能會造成布料發黃及印刷顏色變淡。



均勻噴塗在印製布面上



同一方向將處理液壓入纖維



燙乾

塗布墨水的原理是透過墨水當中有的PU去抓牢纖維，這需要平均達到 80~90度之後PU才會溶解，所以我們在印刷之後必須要再做一個燙印過程增加墨水與布料纖維的牢度，即為紡織前處理液，至於POLY化學纖維則需要使用分散性的熱昇華染料來進行染色，所以數位紡織直噴機並不適合在化纖材質上進行印刷。



紡織前處理液可增加棉T抓色牢度，以及增加棉T耐洗程度，亦可增加圖案細緻度表現，依照布料的厚薄度及深淺色，可以依照原來濃度或稀釋至 50%來施作，可以採自來水或 Ro純水稀釋，不可使用硬水或地下水。

通常較顏色較深的布料需要濃度較高的前處理液，薄的或顏色較淺的布料，低濃度的前處理液即可。可以噴霧或滾筒來施作，均勻地塗佈在布料表面上。實際用量請使用者以印後顏色表現和水洗牢度來測試決定。