

Trouble Shooting Guide – 패드 인쇄 불량 제거 TIP

Trouble	원인	처리방법
인쇄된 이미지에 핀홀 발생	<ul style="list-style-type: none"> * 패드가 잉크를 픽업할 때 기포가 있을 경우 * 잉크가 지나치게 묽을 경우 * 패드의 모양이 너무 평평할 경우 * 패드의 Down stroke 속도가 너무 빠를 경우 	<ul style="list-style-type: none"> * 잉크의 희석제 혼합을 줄여 점도를 되게 한다. * 끝이 뾰족하게 솟은 패드를 선택한다. * 패드의 Down stroke 속도를 느리게 한다.
잉크가 똑똑 떨어지는 현상	<ul style="list-style-type: none"> * 어떤 보이지 않는 에너지가 패드와 잉크 사이에 정전기가 있을 경우 이런 현상은 패드가 이미지 판에 닿았다 떨어질 때 발생 	<ul style="list-style-type: none"> * 잉크 픽업 후 거울을 이용하여 패드에 묻은 잉크를 확인한다. * 잉크에 희석제를 더 첨가하여 묽게 조절한다. * 경도가 높은 부드러운 패드를 사용한다. * Ionizing Rod 를 이미지 플레이트 앞에 설치한다.
인쇄된 이미지 상 여러 곳의 잉크가 들떠 있다.	<ul style="list-style-type: none"> * 인쇄 면이 넓을 때 발생. 특히 실린더나 고깔 모양처럼 인쇄표면이 평면이 아닌 경우 발생할 수 있다. 	<ul style="list-style-type: none"> * 잉크의 희석제 혼합을 줄여 점도를 되게 한다. * 패드에 묻어 있는 잉크에 차가운 바람을 불어준다. * 더 큰 규격의 패드를 사용한다.
인쇄된 이미지가 찌그러짐	<ul style="list-style-type: none"> * 인쇄 면이 고르지 않거나 인쇄 면이 패드의 전사 면적보다 작을 경우 * 인쇄 면이 평면이 아닌 경우 	<ul style="list-style-type: none"> * 인쇄 면을 고르게 조정하고 패드가 닿는 부분이 최대한 큰 각도로 지그를 조절한다. 특별한 관찰과 측정이 필수임.
너무 적은 양의 잉크가 전사된다. (적정 은폐력에 미달)	<ul style="list-style-type: none"> * 잉크 점도가 너무 되기 때문 * 패드가 아직 활성화되지 않았기 때문 * 이미지 플레이트 깊이가 부적절할 경우 * 잉크가 이미 굳었을 경우 * 인쇄 작업 간격 너무 길거나 불규칙한 경우 * 패드가 너무 많은 양의 잉크를 픽업할 경우 	<ul style="list-style-type: none"> * 잉크 점도를 묽게 조절한다. * 세척제로 패드의 표면을 닦아주어 활성화 시킨다. * 플레이트를 확인하고 필요하면 세척한다. * 인쇄 작업 간격을 줄이고 자동인쇄 기능으로 전환하여 작업한다. * 패드에 차가운 바람을 불어주거나 잉크를 픽업, 제품에 전사하는 과정의 타임을 늘려준다. (지연제는 사용하지 않는다.)
잉크가 균일하게 전사되지 않는다.	<ul style="list-style-type: none"> * 플레이트 또는 필름 상태가 좋지 않거나 에칭 깊이가 불규칙적이다. * 플레이트가 잉크로 더러워져 있다. * 잉크가 패드에 의해 픽업, 전사되는 과정에서 뭉개졌을 경우 * 패드 스트록이 너무 짧기 때문 * 잉크 점도가 너무 되기 때문 * 잉크 양이 너무 적기 때문 	<ul style="list-style-type: none"> * 필름을 확인하고, 불량일 경우 재 출력한다. * 플레이트를 세척한다. * 잉크의 점도를 알맞게 조절한다. * 패드 스트록을 알맞게 조절한다. * 잉크 픽업 상태를 확인한다. * 잉크를 보충하고 잘 섞어 준다.
인쇄된 이미지의 윤곽이 뚜렷하지 않다.	<ul style="list-style-type: none"> * 잉크 점도가 너무 묽을 경우 * 인쇄 작업 간격이 너무 길거나 불규칙할 경우 * 패드 스트록이 너무 짧을 경우 * 지연제를 너무 많이 사용했을 경우 * 플레이트 에칭 깊이가 지나칠 경우 (30 μm 이상) 	<ul style="list-style-type: none"> * 잉크의 점도를 알맞게 조절한다. * 인쇄 작업 간격을 알맞게 조절한다. * 패드 스트록을 알맞게 조절한다. * 지연제를 사용하지 않거나 양을 조절하여 첨가한다. * 새로운 플레이트를 사용한다. <p>스틸 플레이트의 적정 에칭깊이</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 일반용: 22 $\mu\text{m}\pm 2$ ● 미세용: 16 $\mu\text{m}\pm 2$