

網 版 小 知 識		
網版的網目數	網目數越少	適合印布類、紙類、陶瓷塑胚等會吸水的材質，因目數較少，孔則越大， 下墨的速度則越快，所以越濃的油墨塗料就需要較少的網目。
	網目數越多	一般塑膠、金屬等文字印刷都是使用300目，目數多，孔則小，相對的下墨速度就越慢，也就需要較稀的油墨塗料。
網布的材質	尼 龍	較有伸縮彈性，也較軟，適合印較有高低幅度的素材，且刮膠才不致因網版之壓力而變型，而尼龍網版因彈性較大比較不易造成網版刮傷。
	特多龍	較沒有彈性，也較硬，適合印平面或著印刷位置精度需較準確的素材。
絲綢的顏色	黃 色	在曝曬的時候，使用的是紫外線，而紫外線的顏色具有青色跟紅色兩種色相的混合反射光，也就是說黑色缺少了黃色色相，然而曝曬的時候紫外線再加上黃色色相加疊成黑色，所以黃色絲網表面不感光或少曝光，因此不會出現”背曬”的現象，獲得到的圖像清晰度較高，不會產生暈影。
	白 色	因光線透過軟片透明的部分達到乳劑層時，在位於塗布層的中部或底部的白色絲網的表面產生了反射、折射及慢射等現象，正好從塗布面的底部和裡面曝光，產生了”背曬”的現象。背曬會造成曝光時產生虛暈，影響色調的再現。
網版的張力 (單位牛頓)	尼 龍	特多龍網一般大多使用12~14牛頓，當張力越大時網版離素材之距離可以較近，反之則較遠,通常離網距離為2~4mm之間。
	特多龍	尼龍網一般大多介於0~3牛頓間，因張力越小，較有伸縮彈性，也較軟，適合印刷有高低幅度的素材和特殊框網版使用。
網版的膜厚	直接影響了印刷墨層的厚薄，一般大多使用10nm，越厚的膜厚印出的塗料就越厚，刮膠的軟硬與刮墨的角度對於印出的厚度也有所影響但沒有網版膜厚影響的多。	
網版的大小	使用手印時網版大約比圖稿上下左右各加約5cm左右即可印刷,而如果使用機械印刷時則左右刮墨方向至少需加上各10cm，上下加5cm即可(不含網框)。	
※佳因新一代的伺服網印機，建議左右各留14CM		