

# FOTECOAT 1836

Beschichtungsfertige Kopierschicht für den textilen Siebdruck mit Plastisolen und wässrigen Farben

**FOTECO**

info.fotec@saati.com

## 1. BESCHRIEB

- ◆ Schnelle, vorsensibilisierte Polymer-Kopierschicht
- ◆ Wegen der hohen Lichtempfindlichkeit ist die Verarbeitung unter Gelblicht notwendig
- ◆ FOTECOAT 1836 WR SOLO ist rotviolett (magenta); die Schablonen erlauben ausgezeichnete Durchsicht
- ◆ Kann bei Kleinmengen über die Abwässer entsorgt werden; nicht gesundheitsschädlich
- ◆ Festkörpergehalt 36%
- ◆ Kann für den Druck mit Lebensmittelprodukten eingesetzt werden

## 2. ANWENDUNGSVORTEILE

- ◆ Für alle Gewebe geeignet
- ◆ Mittlere Auflösung mit guter Schablonen-Randschärfe dank hohem Festkörpergehalt
- ◆ Sehr gute Auflagefestigkeit
- ◆ Kann mit den üblichen Produkten entschichtet werden
- ◆ Die chemische Härtung zur Erstellung permanenter Schablonen ist mit FOTECHEM 2100, 2110 oder 2130 möglich. Siehe auch die Technische Information dazu
- ◆ Um das Auswaschen zu verbessern können belichtete, dicke Schablonen zuerst während 5-15 Minuten im Wasserbad eingeweicht werden

## 3. BESCHICHTUNGSTECHNIK UND MASCHINENBESCHICHTUNG

- ◆ Manuell: Die beschichtungsfertige Emulsion kann mit der 1/1 oder 1/2 Nass-in-Nass-Technik aufgetragen werden. Eine 1/1 Beschichtung auf groben Geweben ist möglich
- ◆ Die Viskosität ist ideal für Maschinen-Beschichtung
- ◆ Um ein flacheres Schablonenprofil mit einem tieferen Rz-Wert zu erzielen - damit die Druckrandschärfe verbessert wird - können nach Zwischentrocknung zusätzliche Beschichtungen angebracht werden. Für jede Nachbeschichtung nimmt die Schablonendicke 1 - 2 Mikrons zu und der Rz-Wert senkt sich entsprechend
- ◆ Falls die Emulsion in den Behälter zurückgeleert wird, ist es notwendig, die Kopierschicht vor einem weiteren Gebrauch entgasen zu lassen; allfällige Luftblasen an der Oberfläche müssen zuerst verschwinden. Der Grund liegt darin, dass bei der Beschichtung Luft durch die Schicht in der Beschichtungsrinne aufgenommen wird; diese muss zuerst entweichen um bei einer späteren Beschichtung Luftblasen und damit Nadellöcher zu verhindern

## 4. SCHABLONENQUALITÄT

- ◆ Ausgezeichnete Maschenüberquerung. Dadurch ist gute Schablonen-Randschärfe zusammen mit einem mittleren Auflösungsvermögen bei kurzen Belichtungszeiten garantiert. Eine perfekte Schablone kann auf gefärbtem Gewebe (synthetisch) oder Stahl erzielt werden, falls die richtige Beschichtungs- und Trocknungs-Technik verwendet wird. Auf weißem Gewebe ist mit schlechterer Auflösung zu rechnen
- ◆ Bei Verwendung von Plastisolen sollte die Siebreinigung mit Terpentinersatz und nicht mit stärkeren Lösemitteln vorgenommen werden



**FOTECOAT 1836**

Beschichtungsfertige Kopierschicht für den textilen Siebdruck mit Plastisolen und wässrigen Farben



info.fotec@saati.com

**5. LAGERUNG**

Diese beschichtungsfertige Kopierschicht muss in geschlossenem Behälter, geschützt vor direktem aktinischem Licht, aufbewahrt werden. - Vor Frost schützen.

**6. BELICHTUNGSZEITEN**

- ◆ Metallhalogenlampen mit einem Photopolymer-Brenner sind ideal. Aktinische Fluoreszenzröhren sind nicht empfohlen; hingegen können superaktinische Fluoreszenzröhren oder 125W HPR Lampen verwendet werden sowie die Osram Ultra-Vitalux 300W Lampe (während der ersten 4 Min. Schablone abdecken)
- ◆ Bei der Bestimmung der Belichtungszeit muss der Verlust an UV-Licht während der Betriebsdauer eingerechnet werden (ca. 10% auf 100 Betriebsstunden)
- ◆ Diese Kopierschicht hat eine sehr hohe Lichtempfindlichkeit und ergibt kurze Belichtungszeiten. Der Belichtungsspielraum ist daher eingengt. Unbedingt sollte eine Stufenbelichtung vorgenommen werden um die optimale Belichtungszeit zusammen mit dem gewünschten Schablonen-Resultat zu eruieren. Längere Belichtungszeiten ergeben bessere mechanische Widerstandsfähigkeit und leichtere Entschichtbarkeit, zeigen aber Verluste in der Auflösung
- ◆ Belichtungszeiten mit 5KW MH-Lampe und Photopolymer-Brenner bei 100 cm Distanz:

(Beschichtungstechnik immer 1x Druckseite, 2x Rakelseite, nass in nass)

- ◆ Bei ungenügender Auflagefestigkeit unbedingt länger belichten
- ◆ Falls wegen den Feinheiten des Positivs unterbelichtet werden muss, empfiehlt sich die Verwendung von "Liquid Light" (FOTECHEM 2154) während des Auswaschens. Siehe auch die Technische Information dazu

**FOTECOAT 1836**

Beschichtungsfertige Kopierschicht für den textilen Siebdruck mit Plastisolen und wässrigen Farben



info.fotec@saati.com

**7. ENTSCHICHTUNG**

Auch hier gilt: Je besser die Durchhärtung des Schablonensystems durch die Belichtung, desto leichter wird die Entschichtung.

Empfohlen für die gute Entschichtung sind:

- ◆ FOTECHEM 2004 Flüssig, gebrauchsfertig
- ◆ FOTECHEM 2044 Pulver; auf 100 g 7 - 10 Liter Wasser
- ◆ FOTECHEM 2005 Paste, vor allem für Grossformate
- ◆ FOTECHEM 2048 Konzentrat 1:30

Ein vorgängiger Maschinenzklus zur Entfettung ist empfehlenswert.

- ◆ Die Entschichtung wird immer vereinfacht, wenn vorgängig die Farbe sofort nach Druckende entfernt und anschließend zuerst mit FOTECHEM 2003 Gel gebrauchsfertig oder FOTECHEM 2033 Entfetter Konzentrat 1:10 entfettet wird.
- ◆ Für die Entschichtung ist ein Hochdruckgerät notwendig. Wichtig: Die Entschichter-Chemikalie immer zuerst mit einem weichen Strahl abwaschen und erst dann Hochdruckgerät einsetzen.
- ◆ Geisterbilder: Gewebe mit FOTECHEM 2085 (emulgierbares Lösemittelgemisch) einpinseln, dann sofort FOTECHEM 2080 (hochalkalische Paste) aufstreichen, je nach Hartnäckigkeit bis maximal 30 Min. stehen lassen, dann mit mildem Strahl auswaschen und mit Hochdruck die Reste auf den Gewebefäden entfernen. Nie eintrocknen lassen !
- ◆ Eine andere Methode ist die Verwendung von FOTECHEM 2089 Gel, das bereits Lösemittel enthält. Mit der Beschichtungsrinne auftragen. Maximal 5 Min. einwirken lassen. Dann ausspülen und mit Hochdruck fertig reinigen. Siehe auch die Technische Information dazu.

SAATI S.p.A.

Diese Informationen werden ohne Gewähr veröffentlicht. Jedoch sind sie nach bestem Wissen und aufgrund von Laborversuchen erstellt worden. Der Lieferant lehnt jede Verantwortung für unsachgemäße Verwendung dieses Produkts, welches nur für industriellen Gebrauch hergestellt und verkauft wird, ab.