

FOTECOAT 1850

vorsensibilisiert; polymere, lösemittelfeste, beschichtungsfertige Kopierschicht

FOTECO

info.fotec@saati.com

1. BESCHRIEB

- ♦ Äußerst schnelle polymere Kopierschicht, vorsensibilisiert; Diazo-frei
- ♦ Für lösemittelhaltige Farbsysteme und wasserbasierende UV-Farben
- ♦ Wegen der höheren Lichtempfindlichkeit möglichst unter Gelblicht verarbeiten
- ♦ Die Kopierschicht hat eine helle, graublau Farbe; dies ergibt eine sehr gute Durchsicht
- ♦ Bei der Verarbeitung sind die üblichen Vorsichtsmaßnahmen, wie sie im industriellen Gebrauch angewendet werden, einzuhalten. Am Arbeitsplatz und für die Abwässer entstehen keine besonderen Risiken

2. ANWENDUNGSVORTEILE

- ♦ Kein Mischen mehr; daher ohne Ablüftung verarbeitbar: dies vermindert die Gefahr von Nadellöchern
- ♦ Beste Druckergebnisse auf gefärbtem und Stahlgewebe
- ♦ Die Belichtungszeit auf gefärbtem Gewebe entspricht etwa 40% von FOTECOAT 1010 oder 15% von FOTECOAT 1569
- ♦ Ohne Nachbelichtung verdruckbar
- ♦ Hohe Auflösung bei sehr präziser Schablonen-Randschärfe dank hohem Festkörpergehalt (36%)
- ♦ Tiefe Viskosität für manuelles Beschichten oder Maschinenbeschichtung
- ♦ Sehr gut geeignet für Dickfilm-Schablonen analog der technischen Information für FOTECOAT 1834. 1850 SOLO ist jedoch lösemittelbeständiger und neigt weniger zum Springen
- ♦ Kann mit den üblichen Entschichtern verwendet werden



3. BESCHICHTUNGSTECHNIK UND MASCHINENBESCHICHTUNG

- ♦ Manuell kann die beschichtungsfertig angelieferte Kopierschicht im 1/2- oder 2/2-Verfahren verwendet werden
- ♦ Für die maschinelle Beschichtung ist die Viskosität ideal
- ♦ Um eine flachere Schablonen-Oberfläche und damit einen tieferen Rz-Wert zu erzielen, und damit die Druckrandschärfe zu verbessern, können zusätzliche Beschichtungen mit Zwischentrocknung vorgenommen werden. Pro Zusatzbeschichtung wird der EOM um 1-2 µm zunehmen und der Rz Wert sinken
- ♦ Wird die Schicht nach der Beschichtung oder nach dem Verdünnen mit Wasser ins Gebinde zurückgeführt, so ist vor der nachfolgenden Beschichtung zu überprüfen, ob sie genügend abgelüftet ist, sich also keine Bläschen mehr an der Oberfläche zeigen. Der Grund liegt darin, dass alle Kopierschichten beim Umrühren und/oder während des Beschichtungsvorganges Luft einschließen. Dies ist der Hauptgrund für allfällig auftretende Nadellöcher

4. SCHABLONENQUALITÄT

Die hohe Nasshärte und damit das geringe Quellvermögen während des Auswaschens der Schablone führen zu einer einzigartigen Maschenüberquerung. Dadurch ist eine ausgezeichnete Schablonen-Randschärfe garantiert. Gekoppelt mit sehr hohem Auflösungsvermögen bei kurzer Belichtungszeit entstehen so auf gefärbtem Gewebe oder Stahl, bei richtiger Beschichtungstechnik und angemessener Stellung der Schablone während des Trocknungsvorganges, unübertroffene Qualitätsschablonen.

FOTECOAT 1850

Presensitized, polymer, solvent resistant, ready-to-coat screen emulsion

5. LAGERUNG

Die beschichtungsfertige Kopierschicht muss mit geschlossenem Deckel und vor Lichteinflüssen geschützt, aufbewahrt werden.

Zustand	Lebensdauer
Lagerfähigkeit der Kopierschicht:	2 years
Lagerfähigkeit beschichteter Siebe bei vollständiger Dunkelheit:	4 Wochen
Aufbewahrungszeit für beschichtete Siebe in schwarzer Plastikverpackung bei 20°C und 50-70% R.F.:	6 Monate

6. BELICHTUNGSZEITEN

- Alle Lichtquellen im Spektralbereich von 340-400 nm sind verwendbar.
- Sehr gut geeignet sind Metallhalogen-Lampen mit einem eisendotierten Brenner oder allenfalls einem Gallium-Eisen-Brenner
- Auch hier muss der Verlust an UV-Anteilen während der Brenndauer berücksichtigt werden (ca. 10% pro 100 Brennstunden)
- Diese Schicht hat eine sehr hohe Lichtempfindlichkeit. Daher vermindert sich der Spielraum für die Belichtung: Eine sorgfältige Testbelichtung zur Ermittlung des optimalen Resultates ist empfehlenswert. Längere Belichtung = widerstandsfähigere Schablone jedoch Verluste in der Auflösung
- Mit einer 5 kW MH-Lampe, Typ Akticop 3500 S, ergibt sich bei 100 cm Distanz auf gelbem Gewebe 120T-34 bei 13 Mikrons Schablonenaufbau eine Belichtungszeit von ca. 20 Sekunden (1x Druckseite, 3x Rakelseite, nass in nass)
- Weiße Gewebe ergeben starke Unterstrahlung und dadurch weniger gute Druckresultate

7. ENTSCHICHTUNG

- Auch hier gilt: Je besser die Durchhärtung des Schablonensystems durch die Belichtung, desto leichter wird die Entschichtung
- Diese Kopierschicht ist Diazo-frei. Deshalb entstehen keine bräunlichen Einfärbungen des Gewebes und die Geisterbilder-Entfernung wird vereinfacht
- 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; tropft nicht ab
- FOTECHEM 2048 Konzentrat 1:30 mit Wasser, vor allem für Maschinenentschichtung. Ein vorgängiger Maschinenzyklus zur Entfettung ist nötig
- Die Entschichtung wird immer vereinfacht, wenn vorgängig die Farbe sofort nach Druckende entfernt wird und anschließend zuerst mit FOTECHEM 2003 Gel gebrauchsfertig oder FOTECHEM 2033 Entfetterkonzentrat 1:10 entfettet wird
- Für eine schnelle Entschichtung ist ein Hochdruckgerät empfohlen. Dabei ist zu beachten, dass vor dessen Einsatz zuerst mit einem weichen Wasserstrahl die Chemikalien von der Schablone abgewaschen werden
- Geisterbilder: Gewebe mit FOTECHEM 2085 (emulgierbares Lösemittel Gemisch) einpinseln, dann sofort FOTECHEM 2080 (hochalkalische Paste) aufstreichen, je nach Hartnäckigkeit bis maximal 1 Stunde stehen lassen, dann mit mildem Strahl auswaschen und mit Hochdruck die Reste auf den Gewebe-fäden entfernen. Bei sehr hartnäckigen Rückständen ist der Wasserdruck auf über 100 bar zu erhöhen FOTECHEM 2089 ist aggressiver, die Einwirkzeit höchstens 10 Min.

SAATI S.p.A.

These Technical Informations are published without warranty. The results shown in these Technical Informations are based on laboratory testing. The supplier declines any responsibility for incorrect use of these products which are manufactured and sold for industrial use only.

info.fotec@saati.com