

# FOTECOAT 1469

## Reine Fotopolymer Emulsion für Anwendung in Industrie und Grafik

### 1. ANWENDUNGSBEREICH

Eine Emulsion für den allgemeinen industriellen und grafischen Siebdruck. Sehr gute Resistenz gegenüber lösemittelbasierten und UV Farben. Speziell für die Anwendung in Computer-to-Screen (C-t-S) entwickelt.

### 2. ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

- Blaue, reine Fotopolymer-Emulsion
- Resistent gegen UV-härtende und lösemittelbasierte Farbsysteme
- Festkörpergehalt 38% bei mittlerer Viskosität
- Belichtet viermal schneller im Vergleich zu einer Diazo- oder doppelhärtenden Emulsion
- Geeignet auch für DLE-Anlagen (Computer-to-Screen)
- Exzellente Auflösung und Druckdefinition mit weitem Belichtungsspielraum
- Überragende Beständigkeit gegenüber organischen Lösemitteln
- Leicht zu entsichten

### 3. GEBRAUCHSANWEISUNG

Produkt unter Gelblicht oder Niederstrom-Wolframlampen verarbeiten. Die Belichtung mit direktem Sonnenlicht, Halogen-/ Quarzlampen oder Glimmlampen mit weißem Licht vermeiden.

#### Sensibilisierung und Vermischung

Die Emulsion ist vorsensibilisiert und bedarf keiner Vermischung.

#### Gewebevorbereitung und Entfettung

Neues Gewebe mit **FOTECHEM 2023** (abrasives Gel) entfetten und aufräumen, um die Schablonenhaftung zu optimieren. Das Sieb trocknen und in einem trockenen und staubfreien Raum bis zur Beschichtung lagern. Um das Gewebe nach der Entschichtung wieder zu verwenden **FOTECHEM** Entfetter, wie **FOTECHEM 2022** oder **2033**, benutzen.

#### Beschichtung

Mit einer hochwertigen Beschichtungsrinne ein- oder zwei Schichten zuerst auf der Druckseite und eine oder zwei Schichten danach auf der Rakelseite auftragen. Um eine dickere Schablone zu bekommen, weitere Schichten auf der Rakelseite vor der Trocknung auftragen.

Um eine Schablone höherer Qualität mit einer minimalen Zunahme der Schichtdicke herzustellen, ein oder zwei zusätzliche Schichten auf der Druckseite auftragen, nachdem die ersten Schichten getrocknet wurden.

#### Trocknung und Lagerung

Die beschichteten Siebe in einem staubfreien, dunklen Raum oder Raum mit gelbem Licht, bei einer Temperatur von max. 40°C mit der Druckseite nach unten trocknen, um die Siebqualität zu optimieren. Die Siebe dann in einem trockenen und staubfreien Raum dunkel, oder unter Gelblicht lagern.

#### Belichtung

Kontrollieren, dass alle Oberflächen (Kopierschicht, Film, Glas) staubfrei sind, um Nadelstiche zu minimieren. Die Filmschichtseite mit der Druckseite des Siebes in Kontakt bringen und in dieser Stellung sichern, wenn man das Sieb in den Vakuum-Kopierahmen legt. Die Belichtungszeit wird von vielen Faktoren beeinflusst, wie z.B. dem Lampentyp und Alter, dem Abstand zwischen Lampe und Sieb, dem Gewebetyp und der Schichtdicke der Kopierschicht.

Ein Belichtungstest mit einem unserer Belichtungskalkulatoren (Belichtungsstufenkalkulator und/oder 21-Stufen-Grautonfilter) durchführen, um die korrekte Belichtungszeit zur perfekten Schablonenhärtung zu bekommen.

#### Entwicklung

Beide Gewebeseiten mit einem starken und zerstäubten Wasserstrahl benetzen und das Auswaschen bis zur kompletten Öffnung aller Bildflächen fortsetzen. Beide Siebseiten abspülen und das Sieb vor dem Gebrauch sorgfältig trocknen. Ein perfekt belichtetes und entwickeltes Sieb hinterlässt keine Rückstände auf der Rakelseite.

# FOTECOAT 1469

## Reine Fotopolymer Emulsion für Anwendung in Industrie und Grafik

### Entschichtung und Geisterbildentfernung

Alle Druckfarben-Rückstände gleich nach dem Druck mit einem geeigneten Siebreiniger entfernen. Das Sieb mit einem **FOTECHEM** Siebentschichter, wie z.B. **FOTECHEM 2042 S** behandeln und danach mit einem Hochdruckwasserstrahl entschichten. Bei fleckigen Rückständen und Geisterbildern, **FOTECHEM** Geisterbildentferner, wie **FOTECHEM 2080** oder **2089**, ordnungsgemäß anwenden.

## 4. FEHLER UND MÖGLICHE LÖSUNGEN

### Schlechte Beschichtung

- Das Sieb gründlich reinigen, entfetten und spülen, um alle Fremdkörper und Chemikalienrückstände zu beseitigen.
- Das Gewebe gleichmäßig spannen.
- Die Beschichtungsrinne reinigen und kontrollieren, dass diese keine defekten Kanten zeigt.

### Schlechte Entwicklung

- Kontrollieren, dass die Kopierschicht und die beschichteten Siebe unter Gelblicht verarbeitet werden.
- Eine perfekte Kopierrahmenabsaugung mit einem Mindest-Unterdruck von 0.66 bar (500 mm Hg) auf dem Unterdruckmesser garantieren, um einen optimalen Kontakt mit dem Film zu erhalten
- Die Belichtungszeit optimieren und nur Filme mit hoher Qualität benutzen.
- Die sensibilisierte Kopierschicht oder die beschichteten Siebe nicht bei einer zu hohen Temperatur lagern.

### Schlechte Haftung der Emulsion, Nadelstiche und Schwierigkeiten beim Druck

- Siebe mit einer hohen Restfeuchte nicht belichten
- Nur Siebe mit einer gleichmäßigen Emulsions-Schichtdicke belichten.
- Sicherstellen, dass das Sieb nicht unterbelichtet ist.
- Kontrollieren, dass die Emulsion nicht vor zu langer Zeit sensibilisiert wurde, dass sie richtig sensibilisiert und nicht bei zu hoher Temperatur gelagert wurde.

### Schwierigkeiten bei Entschichtung

- Die Belichtungszeit optimieren und die Siebrakelseite während des Auswaschens gründlich spülen, um alle Rückstände zu beseitigen, vor allem wenn man gelbe Gewebe mit einer hohen Maschenzahl benutzt.

## 5. HYGIENE UND SICHERHEIT

Vor dem Gebrauch die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter lesen.

## 6. LAGERUNG UND VERPACKUNG

Wenn im Originalgebilde verschlossen und unter kühlen Bedingungen gelagert, werden alle Eigenschaften von **FOTECOAT 1469** für ca. 24 Monate nach Produktionsdatum beibehalten.

Erhältlich in 1 kg, 5 kg und 200 kg Gebinden.