



Coates Screen

# Technisches Merkblatt

## MURAKAMI ONE POT SOL

YZ404-M/YZ405-M5    One Pot Sol C2  
YZ427-M/YZ428-M5    One Pot Sol Green

MURAKAMI ONE POT SOL ist eine vorsensibilisierte, einkomponentige SBQ Photopolymeremulsion für die Herstellung von Siebdruckschablonen höchster Qualität. Als Direktemulsion wird MURAKAMI ONE POT SOL eingesetzt, um sowohl eine hohe Auflösung als auch die Wiedergabe von feinen Linien zu erzielen. MURAKAMI ONE POT SOL kann als Transferemulsion bzw. als Emulsion zum Laminieren in Verbindung mit MURAKAMI MS-Filmen oder MS-Dickfilmen verwendet werden. Mit dieser Übertragungstechnik können spielend Schablonen mit einem Schichtaufbau über dem Gewebe zwischen 5 µm und 400 µm hergestellt werden.

MURAKAMI ONE POT SOL ist im 1 kg Gebinde YZ404-M und YZ427-M und im 5 kg Gebinde YZ405-M5 und YZ428-M5 erhältlich.

### TECHNISCHE DATEN UND VERARBEITUNGSHINWEISE

MURAKAMI ONE POT SOL ist lichtempfindlich und muss lichtgeschützt, am besten unter Gelblicht, verarbeitet werden.

### SENSIBILISIERUNG

MURAKAMI ONE POT SOL ist bereits vorsensibilisiert und benötigt keine weiteren Zusätze.

### SCHABLONENVORBEREITUNG

Das Gewebe muß gründlich mit COATAZOL Siebbenetzungsmittel YC1211 / YC1215 entfettet werden; in automatischen Siebwaschanlagen wird COATAZOL Entfetter Flüssigkonzentrat YC34 empfohlen.

Bei Entfettung von Hand wird COATAZOL Siebbenetzungsmittel YC1211 / YC1215 von beiden Seiten mit einer Bürste aufgetragen. Nach einer kurzen Einwirkzeit von 2 - 3 Minuten wird die Schablone mit viel klarem Wasser abgespült. Vor dem Beschichten müssen die Siebe vollständig getrocknet sein.

### BESCHICHTUNG

MURAKAMI ONE POT SOL sollte mit einer scharfkantigen Beschichtungsrinne aufgetragen werden. Die Emulsion kann auf nahezu allen Gewebetypen verarbeitet werden. Durch den hohen Festkörpergehalte können mit wenigen Beschichtungshüben ausgezeichnete Werte erzielt werden (= niedriger Oberflächen-Rauheitswert/= guter Schichtaufbau/= guter Gewebestrukturausgleich)

Bei Nass-in-Nass Beschichtungen sollte die letzte Beschichtung immer auf der Rakelseite durchgeführt werden. Hierdurch wird die Emulsion durch das Gewebe befördert und somit idealerweise ein guter Gewebestrukturausgleich erzielt. MURAKAMI ONE POT SOL kann sowohl von Hand als auch maschinell beschichtet werden. folgende Beschichtungen werden empfohlen, je nach Gewebe, Farbe und Motivfeinheit:

- 2 Beschichtungen auf der Druckseite, 1 Beschichtung auf der Rakelseite oder
- 2 Beschichtungen auf der Druckseite, 2 Beschichtungen auf der Rakelseite

## TROCKNUNG

Nach der Beschichtung sollte das Sieb horizontal, mit der Rakelseite noch oben, in einem lichtgeschützten und staubfreien Raum getrocknet werden. Die Trocknung kann durch ein Heißluftgebläse unterstützt werden, die Temperatur sollte aber 60°C nicht übersteigen. Eine getrocknete und beschichtete Schablone kann bis zu sechs Monaten bei kühlen, lichtgeschützten und trockenen Lagerbedingungen aufbewahrt werden.

## BELICHTUNG

MURAKAMI ONE POT SOL ist eine tageslichtempfindliche Emulsion; eine korrekte Belichtungszeit ist das wichtigste Kriterium, um optimale Resultate zu erzielen. Die Verwendung von ungefärbtem Gewebe wird nur in Zusammenhang mit Projektionskameras empfohlen.

Die Belichtungszeiten sind von vielen Faktoren abhängig. Die Referenzwerte in der unten aufgeführten Tabelle beziehen sich hierbei auf eine Beschichtung, die auf einem gelben Gewebe 100-34 (PET 1000) mit einer Beschichtungstechnik 2/2 erzielt wurden. (Schichtaufbau/Mittelwert von 10 – 12 µm über dem Gewebe).

Metallhalogen	Entfernung	Belichtungszeit
5000 W	1,0 m	30 – 45 sec
	1,5 m	65 – 75 sec
3000 W	1,0 m	45 – 55 sec
	1,5 m	120 – 130 sec
2000 W	1,0 m	70 – 80 sec
	1,5 m	150 – 160 sec

## ENTWICKLUNG

Die belichtete Schablone wird auf der gesamten Fläche, und zwar auf der Rakelseite zuerst, mit kaltem Wasser benetzt, danach sollte die Schablone vollständig von der Druckseite her mit Hilfe eines Hochdruckreinigers ausgeaschen werden. Dadurch können mit richtigen Wasserdruck und Abstand feinste Details perfekt ausentwickelt werden. Die Trockentemperatur sollte 60°C nicht überschreiten.

## RETUSCHE

Sobald die Schablone vollständig trocken ist, empfehlen wir zur Retusche der Druckschablone einen COATAZOL Siebfüller zu verwenden.

## ENTSCHICHTUNG

Zur Entfernung von Druckfarbenresten empfehlen wir den COATAZOL Schablonenreiniger (YC26053) Auf die gründlich von Farbresten gereinigte Siebdruckschablone wird dann beidseitig COATAZOL Entschichtungskonzentrat YC28 aufgetragen (1:20) und mit einer Bürste oder einem Schwamm gleichmäßig verrieben. Nach ca.: 1 – 3 Minuten lässt sich die Kopierschicht mit Wasser (Hochdruckreiniger) ausspritzen.

## LAGERUNG

Bei sachgemäßer Lagerung beträgt die Lagerfähigkeit von ONE POT SOL über drei Jahre. Vor Frost schützen

## SICHERHEITSHINWEISE

MURAKAMI ONE POT SOL ist unter normalen Arbeitsbedingungen nicht gefährlich. Ein ausführliches Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

## **KENNZEICHNUNG.**

Vor der Verarbeitung unbedingt Sicherheitsdatenblätter lesen. Die Sicherheitsdatenblätter nach 91/155/EWG enthalten die Kennzeichnung nach Europäischer Zubereitungsrichtlinie (1999/45/EG) und Hinweise über Schutzmaßnahmen bei Verarbeitung, Lagerung und Entsorgung. Die in den Sicherheitsdatenblättern gemachten Angaben beziehen sich auf vorschriftsmäßige Anwendung nach diesem Merkblatt.

---

*Die Angaben in unseren Merkblättern und Sicherheitsdatenblättern stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse, sie stellen jedoch keine Zusicherung von Produkteigenschaften dar und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis. Sie dienen der Unterrichtung unserer Geschäftsfreunde, doch ist es unbedingt erforderlich, vor Beginn der Arbeit eigene Druckversuche unter den örtlich maßgebenden Bedingungen im Hinblick auf den Verwendungszweck durchzuführen. – Hiermit verlieren die vorhergehenden Merkblätter ihre Gültigkeit. MAI 2006 – VERSION 2*

**Coates Screen Inks GmbH**  
Wiederholdplatz 1 90451 Nürnberg  
Tel.: 0911/6422-0 Fax: 0911/6422 200  
<http://www.coates.de>

---