

Technisches Merkblatt

SUNCOAT HORIZONT KOPIERSCHICHT

YC4001 / YC4005

SUNCOAT Horizont Kopierschicht ist eine 2-komponentige Emulsion zur Herstellung extrem hochwertiger Siebdruckschablonen. Sie wird eingesetzt, wenn hohe Bildschärfe und Auflösung verlangt werden; insbesondere wird sie für den 4-Farben Rasterdruck empfohlen. SUNCOAT Horizont Kopierschicht kann mit UV-Farben, lösemittelbasierenden sowie wasserbasierenden Farben eingesetzt werden. Um eine möglichst hohe Druckqualität zu erzielen, sollte eingefärbtes Gewebe eingesetzt werden.

SUNCOAT Horizont Kopierschicht ist ein 2-Komponentensystem und im 0,9kg Gebinde YC4001 und im 4,5kg Gebinde YC4005 erhältlich.

TECHNISCHE DATEN UND VERARBEITUNGSHINWEISE:

SUNCOAT Horizont Kopierschicht ist bereits vor Zugabe des Sensibilisators lichtempfindlich und sollte daher unter lichtgeschützten Bedingungen, am besten unter Gelblicht, verarbeitet werden.

SENSIBILISIERUNG: Der Inhalt der Sensibilisator Flasche wird bis zur Markierung mit sauberem Wasser (max. 40°C) aufgefüllt und durch Schütteln aufgelöst. Den vollständig aufgelösten Diazo-Sensibilisator zu der Kopierschicht geben und mit einem Holz- oder Plastikspatel (nicht aus Metall) sorgfältig verrühren. Die Kopierschicht sollte nach dem Sensibilisieren für mindestens 2 Stunden, am besten über Nacht, ruhen, damit die durch das Einrühren des Sensibilisators eingeschlossenen Luftblasen entweichen können.

Achtung: Das Diazopulver nicht einatmen. Die Diazolösung bewirkt bei Berührung Einfärbung der Haut. Vor der Verarbeitung unbedingt Sicherheitsdatenblätter lesen.

SIEBVORBEREITUNG: Vor der Beschichtung muss das Gewebe gut gereinigt und entfettet werden. Auf beide Seiten des Siebes z.B. SUNCOAT Entfetter-Lösung YC34 mit einer Bürste oder einem Schwamm auftragen und ca. 2 Minuten einwirken lassen. Danach alle Rückstände mit klarem Wasser gründlich ausspülen. Das Sieb muss vollständig getrocknet sein, bevor die Kopierschicht aufgetragen wird. Bei automatischen Siebreinigungsanlagen wird ebenfalls die Verwendung von SUNCOAT Entfetterlösung YC34 empfohlen.

BESCHICHTUNG: SUNCOAT Horizont Kopierschicht kann auf nahezu allen Gewebetypen von sehr feinen bis hin zu sehr groben Geweben verarbeitet werden. Für die Beschichtung sollte eine qualitativ hochwertige Beschichtungsrinne verwendet werden. Eine Beschichtung von der Druckseite und zwei Beschichtungen von der Rakelseite sind normalerweise ausreichend; zusätzliche Beschichtungen können aufgetragen werden, wenn ein höherer Schichtaufbau gewünscht wird. Bei nass-in-nass Beschichtungen immer die Rakelseite zuletzt beschichten, damit die Emulsion durch die Siebmaschen hindurch auf die Druckseite gelangt. Die Beschichtung kann sowohl von Hand als auch mit einer Beschichtungsmaschine erfolgen.

TROCKNUNG: Nach der Beschichtung sollte die Schablone in horizontaler Position, mit der Rakelseite nach oben, unter lichtgeschützten und staubfreien Bedingungen getrocknet werden. Die Trocknung kann mittels Gebläse beschleunigt werden; dabei sollte aber eine Temperatur von 40°C nicht überschritten werden. Ist die Schicht vor der Belichtung nicht vollständig

durchgetrocknet, resultieren schlechte Auflösung und vorzeitiges Ausbrechen der Schicht beim Drucken. Nach dem Trocknen kann die beschichtete Schablone in einem kühlen, lichtgeschützten Raum bei niedriger Luftfeuchtigkeit bis zu 2 Wochen gelagert werden.

BELICHTUNG: SUNCOAT Horizont Kopierschicht wurde für hochwertige Arbeiten mit hoher Auflösung entwickelt und sollte daher nur auf eingefärbtem Gewebe verwendet werden. Die Belichtungszeit hängt von unterschiedlichen Faktoren ab, wie Gewebefinheit und Gewebefärbung, Schichtstärke der Emulsion sowie Intensität und Entfernung der Lichtquelle. Die in nachstehender Tabelle genannten Werte dienen lediglich als Anhaltspunkt:

Lichtquelle	Entfernung	Belichtungszeit	Beschichtung	Gewebe PET 1000
5 kW Metallhalogen	1,0m 1,5m	75-90 sec 170-200 sec	1D:2R	165-34Y PW
3 kW Metallhalogen	1,0m 1,5m	125-150 sec 280-340 sec	1D:2R	165-34Y PW
2 kW Metallhalogen	1,0m 1,5m	190-225 sec 430-510 sec	1D:2R	165-34Y PW

ENTWICKLUNG: Die belichteten Schablonen werden von beiden Seiten auf der gesamten Fläche, und zwar auf der Rakelseite zuerst, mit kaltem Wasser benetzt. Danach sollten die Schablonen vollständig von der Druckseite her zu Ende entwickelt werden, wobei sich zum Entwickeln ein regulierbares Hochdruckgerät empfiehlt. Mit einem technischen Hilfsmittel wie diesem können mit einem optimalen Wasserdruck und einem ausreichenden Abstand feinste Details perfekt ausentwickelt werden. Zum Trocknen der Schablonen empfehlen wir eine Trockentemperatur, die 40°C nicht überschreiten sollte.

RETUSCHIEREN: Nach vollständiger Trocknung wird die Schablone retuschiert und die umgebenden Flächen mit SUNCOAT Siebfüller YC201 gefüllt. Bei Einsatz von wasserbasierenden Farben werden die Außenflächen und Nadelstiche mit Kopierschicht gefüllt und nach vollständiger Trocknung weitere 3-4 Minuten belichtet.

ENTSCHICHTUNG: Sämtliche Druckfarbenrückstände mit einem geeigneten Siebreinigungsmittel entfernen. Die gebrauchsfertige Entschichterlösung SUNCOAT YC28 (1:20) mit einer Bürste oder einem Schwamm gleichmäßig beidseitig auf die gründlich von Farbe gereinigten Schablone auftragen und einige Minuten einwirken lassen. Die angelöste Kopierschicht zuerst mit sanftem Wasserstrahl ausspülen, danach die Emulsionsreste mit hohem Wasserdruck mit Hilfe eines Hochdruckgerätes entfernen.

SUNCOAT Horizont Kopierschicht kann auch in automatischen Anlagen problemlos entschichtet werden.

SICHERHEIT: Detaillierte Informationen zu Gesundheit und Sicherheit erhalten Sie auf Anfrage bei Ihrer für Sie zuständigen Sun Chemical Niederlassung.

LAGERUNG: Die unsensibilisierte Kopierschicht ist ca. 10 bis 12 Monate bei Temperaturen zwischen 5 und 25°C lagerfähig. Nach Sensibilisierung beträgt die Lagerfähigkeit in kühler Umgebung ca. 4-6 Wochen. Zur Erhöhung der Lagerbeständigkeit kann die sensibilisierte Emulsion auch bei ca. 4°C im Kühlschrank gelagert werden. Vor Frost schützen.

KENNZEICHNUNG: Vor der Verarbeitung unbedingt Sicherheitsdatenblätter lesen. Die Sicherheitsdatenblätter nach Verordnung (EG) 1907/2006 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 Zusage 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.
APRIL 2008 – Version Nr. 4