Insumos para Estampar

EMULSIÓN **SBQ DUAL** DE ALTA DEFINICIÓN Y RESISTENCIA

ULTRA TEX UV LED

PARA TINTAS DESCARGA, BASE AGUA Y PLASTISOL

FICHA TÉCNICA

1. DESCRIPCIÓN

ULTRA TEX UV LED (con diazo) es una emulsión de fotopolímero SBQ de 'fotopolímero puro' presensibilizado, de exposición rápida y alto contenido de sólidos, especialmente formulada para usar con todas las tintas textiles más nuevas, incluidas las de plastisol, a base de agua y los sistemas de descarga.

Está desarrollada para su uso en los sistemas de exposición LED y de imágenes de computadora a pantalla con láser directo más nuevos, así como en los sistemas de exposición convencionales.

ULTRA TEX UV LED (con diazo) se expone rápidamente y tiene una excelente definición y resolución de bordes. ULTRA TEX UV LED (con diazo) no “bloquea” la emulsión después de tratarla con solventes de limpieza, lo que facilita su recuperación.

CONSEJO: Para optimizar la resistencia de la emulsión a los sistemas de tinta a base de agua y de descarga, asegúrese de que la emulsión esté extremadamente seca en el momento de la exposición y seleccione el tiempo de exposición más largo posible.

NOTA: Para obtener mejores resultados, exponga la pantalla seca y revelada desde el lado de impresion durante el triple del tiempo de exposición inicial.

En casos extremos o para uso en talleres con humedad no controlada, puede ser necesario el uso de endurecedor de pantallas y/o aditivo diazo para tiradas más largas. Consulte SENSIBILIZACIÓN y POSTENDURECIMIENTO a continuación para obtener más información.

2. SENSIBILIZACIÓN

Sensibilizar con Diazo H (suministrado).
Paso 1: Llene la botella del sensibilizador hasta el hombro para contenedores de galones y de 5 preferiblemente usando agua destilada tibia. Cubra la tapa con un trapo o una toalla de papel para proteger las manos de fugas, luego agite la botella hasta que el diazo se disuelva por completo.

Paso 2: Vierta el diazo disuelto en la emulsión.

Paso 3: Revuelva completamente para asegurar una mezcla adecuada.

Paso 4: Deje que la emulsión mezclada elimine las burbujas después de sensibilizarla durante dos horas.

Guarde la emulsión en un lugar fresco y oscuro (68°F / 20°C).

El sensibilizador Diazo se disuelve más fácilmente en agua tibia y el agua destilada garantiza que no se produzca contaminación por metales pesados potencialmente perjudicial.

3. DESENGRASE

Desengrase la malla con un desengrasante especializado para el proceso de grabado de pantallas serigráficas

Para obtener mejores resultados, cepille minuciosamente ambos lados de la pantalla húmeda con un agente desengrasante. Usar una lavadora a presión para quitar el desengrasante, ayuda a eliminar los contaminantes atrapados en la malla, pero puede volver a introducir impurezas en la malla causadas por el "retroceso" de la cabina de lavado.

FICHA TÉCNICA

Para reducir este riesgo, realice un enjuague final por inundación con agua a baja presión.

La malla debe estar libre de todos los contaminantes, como residuos de tinta y emulsión, aceite, polvo e imágenes fantasma/neblina antes del recubrimiento con emulsión.

4. EMULSIONADO

El recubrimiento se puede realizar manualmente o a máquina. Al recubrir manualmente, comience en el lado del sustrato de la pantalla con capas húmedo sobre húmedo hasta que la emulsión se vuelva brillante en el lado deL escobillín (generalmente 2 capas cuando se usa una cubeta de recubrimiento con bordes redondos). Luego termine con capas húmedo sobre húmedo en el lado de impresión para acumular la capa de emulsión hasta el espesor deseado según los requisitos de impresión.

ULTRA TEX UV LED (con diazo) tiene excelentes propiedades de recubrimiento en recuentos de malla de 40 a 305 hilos por pulgada (16 a 120 hilos por cm). Para obtener un espesor de plantilla de calidad, se recomiendan las siguientes técnicas de recubrimiento utilizando una cubeta de recubrimiento con bordes redondos (2 - 2,5 mm):

40-86 hpi (16-34 hcm):	2-2 húmedo sobre húmedo
110-156 hpi (43-61 hcm	2-2 húmedo sobre húmedo
195-305 hpi (77-120 hcm):	2-1 húmedo sobre húmedo

5. SECADO

Seque las pantallas recubiertas de emulsión en condiciones de luz amarilla segura (o oscuridad total) en posición horizontal con el lado del sustrato hacia abajo. La temperatura, la humedad relativa y el flujo de aire afectan el tiempo de secado. Las pantallas deben secarse completamente antes de exponerlas para lograr la máxima resistencia química (tinta y limpiadores de tinta) y mecánica (abrasión). Las condiciones ambientales juegan un papel vital. Temperaturas de 86°- 104°F (30°- 40°C) con una humedad relativa del 20% - 35% (50% máximo) y un flujo de aire moderado son condiciones óptimas. El secado a temperatura ambiente y en condiciones no controladas puede dar lugar a resultados inconsistentes y a variaciones en la resistencia de la pantalla.

CONSEJO: Mantenga secas las pantallas y todas las áreas de manipulación de pantallas hasta que se complete la exposición. Esto incluye almacenamiento, preparación de exposición y áreas de exposición, ya que la emulsión seca reabsorbe la humedad en ambientes de alta humedad. Las emulsiones no se vuelven resistentes a la humedad hasta que se completan la exposición, el lavado y el secado.

6. EXPONER

NOTA: Al tomar imágenes con un sistema de imágenes CTS con láser directo, se requiere calibración de exposición. Esto se puede hacer con un patrón de prueba de arte fotografiado repetidamente en la misma pantalla a diferentes velocidades o configuraciones de salida de potencia que se pueden evaluar en cuanto a nivel de resistencia y resolución.

Insumos para Estampar

EMULSIÓN **SBQ DUAL** DE ALTA DEFINICIÓN Y RESISTENCIA

ULTRA TEX UV LED

PARA TINTAS DESCARGA, BASE AGUA Y PLASTISOL

FICHA TÉCNICA

Exponga con luz ultravioleta a una longitud de onda de 350 – 420 nm. Las lámparas de halogenuros metálicos proporcionan los mejores resultados. Debido a las muchas variables que determinan el tiempo de exposición óptimo, no se pueden dar tiempos de exposición precisos.

Los tiempos de exposición correctos para su equipo y la selección de malla deben determinarse mediante pruebas de exposición utilizando una calculadora de exposición-

NOTA: Las pantallas subexpuestas se sienten viscosas en el lado del escobillin (de impresión) durante el revelado. En el momento de exposición correcto o cerca de él, la pantalla no está viscosa. La sobreexposición provoca la pérdida de pequeños detalles. Las pantallas correctamente expuestas resistirán la alta presión del agua durante el lavado.

7. REVELADO
Moje bien ambos lados de la pantalla con agua, luego, después de un breve período de permanencia, lave la pantalla desde el lado del sustrato de la pantalla usando una hidrolavadora (~1,500 psi) en la configuración de rociado en abanico a una distancia de 12 a 18 pulgadas hasta que la imagen esté completamente revelada. Enjuague brevemente el lado de la escobilla de goma para eliminar cualquier residuo de emulsión restante. Retire el exceso de agua de la pantalla con una aspiradora de agua o aire comprimido limpio.

Si la emulsión es viscosa en el lado de impresión o la plantilla está dañada debido al revelado con una lavadora a presión, la emulsión estuvo subexpuesta y/o no se secó adecuadamente, o la malla es demasiado gruesa para el diseño cuando solo los detalles más finos están dañados.

8. POST-ENDURECIMIENTO (POS-EXPOSICIÓN UV)
Para obtener la máxima resistencia a los sistemas de tinta agresivos, exponga posteriormente la pantalla seca con imagen desde el lado de la escobilla de goma durante 3 veces el tiempo de exposición inicial.

Exponer la pantalla completamente con la exposición primaria ofrece una mejor resistencia que exponerla inicialmente y luego exponerla posteriormente para mejorar la resistencia. La postexposición se utiliza con mayor frecuencia para tiradas de impresión largas cuando se utilizan tintas a base de agua y/o abrasivas.

9. POSTENDURECIMIENTO (QUÍMICO)
Para aumentar la durabilidad de la plantilla, la emulsión se puede postendurecer químicamente utilizando uno de los endurecedores de plantilla. Los endurecedores de plantillas se pueden clasificar como recuperables o no recuperables.

10. BLOQUEO / RETOQUE
Para una plantilla resistente al agua, bloquee y retoque con ULTRA TEX UV LED (con diazo). Si se utiliza la emulsión, se debe secar completamente y volver a exponer completamente antes de imprimir o usar endurecedores de plantillas).

11. RECUPERADO
ULTRA TEX UV LED (con diazo) se puede recuperar con STENCIL REMOVER

Insumos para Estampar

EMULSIÓN **SBQ DUAL** DE ALTA DEFINICIÓN Y RESISTENCIA

ULTRA TEX UV LED

PARA TINTAS DESCARGA, BASE AGUA Y PLASTISOL

FICHA TÉCNICA

1:20/1:50 CONCENTRATE. Antes de recuperar, asegúrese de que la pantalla esté completamente limpia de tinta o residuos de productos químicos de limpieza de tinta. Para obtener mejores resultados, trabaje en ambos lados de la pantalla, es decir, aplique removedor, cepille y lave a presión ambos lados de la pantalla. Después de aplicar el removedor, se puede dejar un breve tiempo de permanencia antes del lavado a presión para permitir más tiempo de trabajo para el removedor, especialmente cuando se usan mallas más gruesas y/o screens más gruesas.

PRECAUCIÓN: Nunca permita que los removedores de plantillas se sequen antes de retirarlos, ya que la emulsión quedará atrapada en la malla y será prácticamente imposible de quitar

12. ELIMINACIÓN DE FANTASMAS
Para eliminar la neblina de emulsión o las imágenes fantasma rebeldes que quedan en la tinta, utilice HAZE REMOVER

13. PROPIEDADES FÍSICAS
VISCOSIDAD: Aprox. 8.000 mPas
CONTENIDO DE SÓLIDOS: Aprox 42%
COLOR: Violeta
Almacenaje: 18 meses a 20oC
Pantallas Emulsionadas: 8 semanas en completa oscuridad, a 20oC o 1-3 semanas cuando se ha adiconado el diazo.
VOC: Ninguno
HMIS: Salud 1
Infalmable 0
Reactividad 0

EMPAQUE:
Galón Americano, Cuñete por 5 Galones