

ZOICO COAT WR S

FILMDRUCK BASKI EMİSYONU
DİZAO FOTOPOLİMER EMİSYON

TANIMI-

FILMDRUCK, düz baskı için dizao fotopolimer emisyondur. Solvent içerikli baskı kimyasalları ve diğer su bazlı baskı kimyasallarına , yüksek mekanik ve kimyasal rezistans özelliğine sahiptir. Özellikle Serigrafi ,Cam ve Seramik baskılarda yüksek dayanıklılık gösterir.

TAVSİYE EDİLEN UYGULAMALAR

Flat baskı Moda , Ev tekstili	Mükemmel - sertleştirici (fixe) kullanılacak
Flat baskı Giysi ve T-shirt baskı	Mükemmel - sertleştirici (fixe) kullanılacak
Flat baskı Seramik ve Cam baskı	mükemmel - sertleştirici (fixe) kullanılacak

ÖZELLİKLER

Hassaslandırıcı tipi	Diazo fotopolimer
Renk	Mavi
Hassaslandırma değeri	Ortalama degerde
Çözünürlük	yüksek
Yogunluk	Ortalama degerde
Katı içeriği	38%
Pişirme sonrası nihayi sertleştirme	Kimyasal olarak FIXAPLAST ile
Yüksek mesjh ,kalın emişyon çekme	Yapılabilir..

DAYANIKLILIK

Solvent boyalara dayanıklılık	yüksek , eger sertleştirici(fixe) uyguklanırsa
Karışık boyalara dayanıklılık	Yüksek , eger sertleştirici (fixe) uyguklanırsa
Su bazlı boyalara dayanıklılık	Yüksek , eger sertleştirici (fixe) uyguklanırsa
Mekanik dayanıklılık	Mükemmel, eger sertleştirici (fixe) uyguklanırsa

RAF VE SAKLAMA ÖZELLİKLERİ

Kap ömrü (paket) min+5 -max30°C	1 yıl
Hassaslandırılmış emişyon 18 -24°C	2-4 hafta (uygun koşullarda)
Emişyon çekilmiş kalıp 18- 24°C	4 gün (uygun koşullarda)
Sertleştiricisiz (fixesiz) kalıp soldurma	İyi
Sertleştiricili (fixeli) kalıp soldurma	Zor, STARGEL 350 kullanılmalı

PAKETLEME

12 Kg. Koli	12 adet x 1 kgr + sensitizer. 1 koli
20 Kg. Koli	4 adet x 5 Kg. + sensitizer. 1 koli

KULLANIM KLAVUZU

Emişyon hassaslandırma

Emişyon beraberindeki dizao fotopolimer sensitizer ile hassaslandırılmalıdır, dizao kabına SAF SU su ilave edilip iyice çalkalayınız.tamamen eridikten sonra emişyonla karıştırınız. Karışımın yapıldığı ortam sarı lamba ile ışıklandırılmış ve gün ışığından arındırılmış loş ve serin ortamlarda yapılmalıdır. Emişyon mutlaka tahta veyahut plastik spatula ile karıştırılırken diazo sensitizer yavaş yavaş ilave edilir.Metal karıştırıcı kullanmayınız. yaklaşık 20 dakika bekletilerek içindeki baloncukların kaybolması sağlanır. işlem boyunca emişyon oda sıcaklığı 20 derece/68F ortamında serin ve karanlık ortamlarda muhafaza edilir.

Emişyon viskozitesini ayarlamak için kovaya, orjinal diazo sensitizer plastic şişesi ile max 2 şişe mutlaka SAF SU su ilave edilebilir. (çeşme suyu kullanmayınız)

ZOICO COAT WR S**FILMDRUCK BASKI EMİSYONU
DİZAO FOTOPOLİMER EMİSYON****Baskı kalıbının hazırlanması**

Standartlara uygun gerilmiş kalıp bezi, emisyon çekimi öncesi mutlaka her türlü toz, kir, yağ ve diğer yabancı kimyasal ve kalıntılardan iyice temizlenmiş olmalıdır. emisyon çekiminin ve pozlamanın mükemmel olması için kalıp ipek bezi yağ giderici ile (**PREPAMASK** or **KAUSTIMASK S**) su ile yıkanıp arındırılması kurutulması gerekmektedir.

Emisyon çekim işlemi

Gerili Kalıptaki ipek mesh değerine bağlı olarak değişen , her zaman , kalıbın iki tarafında 1 veya 2 kez emisyon çekilerek tüm gözeneklerin emisyonla dolması sağlanır . Daha sonra emisyon çekilmiş kalıp 35-40 derecede kurutulması sağlanır. yüksek ısıda kurutulmamalıdır.

ÖNEMLİDİR.- Maksimum desen kalitesi ve mekanik dayanıklılık elde etmek için, Baskı yüzeyini her zaman kuru üstüne yaş (wet-on-dry) tekniği ile emisyon çekerek bitirmeniz ve arzulanan emisyon kalınlığı ve baskı yüzeyi elde edene kadar kurutma ve kaplama işlemi tekrarlamanız tavsiye edilir.

Emisyonlu kalıp Kurutma işlemi

Kalıbın baskı yüzeyi alt kısma gelecek şekilde ,tamamıyla karanlık ve ışıktan korunmuş ortamda ,yatay konumda, 30-40derece ısı (86-104 F) ve %30-40 nem içeren , hava akımı olan, ortamda kurutulur.uzun süreli gün ışığından ve beyaz ışıktan kalıp korunmalıdır.

Sıcaklık, ortam nemi ve hava akımı kuruma süresini etkiler. emisyon çekilmiş kalıp pozlama öncesi mutlaka çok iyi kurutulmalıdır. iyi kurulmuş bir kalıp baskı bozalarına ve temizleyicilere karşı yüksek dayanıklılık göstererek kalıbın baskı ve kullanım ömrünü uzun tutar.

Baskı kalıbının aşırı yüksek ısıda ve uygun olmayan değişik ortamlarda kurutulması standart dışı sonuçlar ve değişik dayanıklılıklara neden olur.

Dikkat- Kurutma esnasında kurutma fırınına sadece emisyon çekilmiş kalıpları yerleştiriniz. Fixe uygulanmış kalıplarla beraber aynı anda kurutma yapmayınız.

POZLAMA

İyice kurutulmuş emisyonlu kalıp 350-420 nm dalgalık ultraviole ve/veya halojen lamba ile pozlayınız. Pozlama süresi ışık gücü ve mesafesi ile doğru orantılıdır. Tavsiye edilen,

5000 watt 1 mtr 130-150 saniye

2000 watt 1 mtr 180-200 saniye

Her işletme şartlarına ve pozlama unitelerine göre doğru emisyon pozlama sürelerini tayin edebilir. Düşük pozlama dökülmelere, yüksek pozlama detayların kaybolmasına sebep olur .doğru pozlama yıkama sonrası tüm detayların ortaya çıkmasını sağlar. Doğru pozlama süresi için ışık gücünü ölçen **CONTROL STRIP KS1**. kullanılabilir.

Desen açma ve yıkama işlemleri

Baskı kalıbını 20-30 derece arasındaki suda 5-10 dakika bekletin, kalıbın her iki yüzünü nazıkc hafif basınçlı su ile 1-2 dakika durulayın. daha sonra desen ortaya çıkarıncaya kadar yüksek basınçlı su ile, koruyaklı mesafeden yıkamaya devam ediniz. desen ortaya çıktıktan sonra kalıbı durulayınız. Ve kalıbı 30-40 derecede

Fırında veya sıcak ortamda kurumaya terk ediniz.

İkinci pozlama -Post-exposure

Desen açılmış, yıkanıp kurutulmuş baskı kalıbının kimyasal ve mekanik dayanıklılığını arttırmak için ikinci bir ilave pozlama yapabilirsiniz. İkinci ilave Pozlama süresi normal pozlama süresinin 4-8 kat fazlası olabilir.

ZOICO COAT WR S

FILMDRUCK BASKI EMİSYONU
DİZAO FOTOPOLİMER EMİSYON**Kimyasal sertleştirme-fixeleme işlemi**

Baskı kalıbı tüm pozlamalar sonrası nihayı sertleştirme işlemi için **FIXAPLAST** catalizatör(fixe) ile kalıbın her iki yüzüne sungerle önce sağdan sola sonar yukarıdan aşağı olmak üzere sürülür. Ve yatay bir şekilde 40 derecelik ortamda yaklaşık 2 saat kurutulur. Fixeli kalıplarla pozlanmamış kalıpları kesinlikle aynı ortamda kurutmayınız.

Ayrıca fixe uygulanmış kalıp kendi halinde,22-25 derecelik normal ortamlarda 24 saatte uygun sertleştirme şartlarına ulaşır.

Fixeli kalıbın desen sökümü özel kimyasallar gerektirir.

Rutuş giderme ve blokaj işlemi ve Kalıp kenarı boyama-marykoton boya

Kendi emisionununuz ile veyahut uygun rutuş lakları ile rutuş tamiri yapılabilir.

Rutuş işlemi sonrası kalıp metal kısımları ve desen kenarları marykoton mavi boya ve sertleştiricisi ile boyanarak kalıbın mekanik ve kimyasal dayanıklılık ömrü ile paslanma ,korozyona karşı korunmuş olur.

Emisionun sökümü-soldurma

Fixe uygulanmamış kalıplarda POLISTRIP LIQ CON ,SCREEN STRIP veyahut SERI CERO GEL kullanarak emisionu sökebilirsiniz.Bu işlemler öncesi kalıp mutlaka uygun kimyasalla temizlenmelidir.

Şayet desen kalıbı **FIXAPLAST**, ile fixe (sertleştirme) işlemi yapıldı ise desen soldurma (söküm) için. **STARGEL 350** veyahut **POLYSTRIP JELLY** uygulanması tavsiye edilir.Ancak soldurma işlemi yapılmış kalıbın ikinci kez kullanımında ipek bezi ve desen degerlerinde mutlaka kayıplar olacaktır.

Gölge giderme

Soldurulmuş kalıplardaki eski desenlerin izlerini **KAUSTIMASK S**, **STARGEL 350** o **ZERO GHOST**. veyahut **KAUSTIMASK S** ile **DISOLIX GEL** karıştırılarak kalıba uygulanır.

ADDITIONAL INFORMATION

Safety data sheet is available through Kopimask or your nearer supplier.

Supplier and disturbuter-**Kotonlayn tekstil konf sn tc ltd şti.**

Buttim iş merkezi c blok no 1486-1487BURSA-TURKEY

Phn-0090-224-2113331pbx Fx- 0090-224-2113332

KOPIMASK, S.A. Tlph. 00 34 93 863 93 50 Fax 00 34 93 864 70 37 e-mail kopimask@kopimask.es

The data here contained is the more accurate as possible, based on our present knowledge. Nevertheless, no guarantee egarding its reliability can be given as we cannot anticipate every possible application. For the same reason our products are sold without guarantee and under the condition that users will make their own tests in order to value if the product satisfies their necessities. KOPIMASK, S.A. reserves its rights to make any modifications without previous warning.



ISO 9001:2000 N°: E204216



www.kopimask.com