

MANOUKIAN ŞABLON KİMYASALLARI

Policure hd nf EMÜLSİYON

(BLUE) Kod No: 163120

Teknik Bilgi Sayfası No: 21/SC-F

26 Mayıs 2003

FILMDRUCK SERAMİK GRAVÜR EMSİYONU

FILMDRUCK + SERAMİK YATAY BASKI KALIP FOTO EMÜLSİYONU

1. Su bazlı Plastisol boyalara dayanıklıdır.
2. Solvent bazlı seramik boyalarına yüksek mukavemetlidir.
3. Pozlama sonuçları çok verimlidir.
Hem lap hem de tram desenlerde çok uygundur.
4. Oda sıcaklığında sertleştirici uygulanır.
5. Fiksator CAT 210 kullanıldıktan sonra ilave hava temizleme gerektirmez.
6. Kimyasal ve fiziki aşındırmaya dayanıklıdır. Bu nedenle kuvvetlendirici lak gerektirmez.

HASSASLANDIRMA: Diazo – sensitizer toz bikromat kireçsiz saf su ile sulandırılarak, yavaş bir şekilde emülsiyona plastik veyahut tahta spatula ile karıştırılır (1 kgr. Emülsiyona 100 gram sulu bikromat) emülsiyon içerisinde karıştırma nedeni ile oluşan baloncukların giderilmesi için emülsiyon 4-5 saat dinlendirilir. Ve kalıba uygulanır. –

Bikromat karıştırılmış emülsiyon ömrü – Maks. 2 hafta
Saklama Koşulu – 5-10C derece arasında mümkünse buzdolabında ancak ısı ayarı 5C derece altında olmayacak ve donmayacak. Kristalize olmayacak. Diazo bikromat sulandırılmış raf ömrü- 20 gün.

UYGULAMA: Temiz ve yağdan giderilmiş kuru kalıba her iki tarafa da iki defa olacak şekilde rakle ile emisyon sürülür. ipek bezi mesh sayısına göre emisyon kalıp çekimleri farklıdır.

06-32 tel arası ön/arka 2+2 yaşa yaş
32-90 tel arası ön arka 1+1 veyahut 2+1 yaşa yaş
90 tel üzeri ön arka 1 veyahut 1+1 çekim yaşa yaş

KURUTMA: Vantilatör ile kuvvetlendirilmiş fırında 35 derecede 1 saat Kalıp baskı yüzü alta gelecek şekilde kurutulur. Eğer gerekiyorsa kalıp pozlama öncesi 48 saat sonrasına kadar bekletilebilir. Pozlama öncesi direk ışıktan ve ısıdan korunmalıdır.

Kurutma dolabında tel sayısına göre kalıp kurutma düzeni
kalın mesh 5 tel-32 tel arası kalıp baskı yüzü alt tarafta olarak
Orta mesh 32 tel-90 tel arası kalıp baskı yüzü üst tarafta olarak
İnce mesh 100 tel ve üzeri kalıp baskı yüzü üst tarafta olarak

KOTONLAYN KONF. SAN. TİC. LTD.ŞTİ
BUTTİM C/5 1486-1487 BURSA-TÜRKİYE
TEL: 0090-224-2113331 PBX FAKS: 0090-224-2113332

MANOUKIAN ŞABLON KİMYASALLARI

Policure hd nf EMİSYON

(BLUE) Kod No: 163120

Teknik Bilgi Sayfası No: 21/SC-F

26 Mayıs 2003

FILM.DRUCK SERAMİK GRAVÜR EMİSYONU

POZLAMA: Yaklaşık 20 derece hava sıcaklığında Yaklaşık %50 nem ortamında 1 metre (100cm) yükseklikten

Işık tipi	Işık gücü	pozlama süresi
Metal Halojen lambalar	5000 watt	50-60 saniye
Floresan Xenon lambalar	8000 watt	60 saniye

tavsiye edilen nominal değerlerdir. Ancak işletme ortamına göre pozlama görevlisi bu değerleri kendi ortamına göre uyarlamalıdır.

DESENİN ORTAYA ÇIKARILMASI:

Yaklaşık 15 dakika havuzda ılık suda bekletilir. Daha sonra hafif basınçlı fışkiyeli su ile desenler ortaya çıkarılır. Yaz mevsiminde Oda sıcaklığında veyahut açık havada güneşte kurutulur , Çok nemli ortamlarda veyahut kış ortamında ve hava sıcaklığının 14 derece altında ve nem oranının %50 üzeri olduğu ortamlarda kurutma mutlaka fırında 30 derece 25-30 dakikada yapılmalıdır.Aksi durumlarda desen bulunan bölgelerde jelleşme ve blokaj oluşur.

FİKSELEME : Catalyst 210 fiksator ile kurumuş kalıp yüzeyine fırça veyahut sünger ile uygulanır.Fikse sürülme işlemi ilk önce kalıba sağdan sola daha sonra yukarı aşağı olarak sürülmelidir. Oda sıcaklığında 20C derede 6 saatta kurtulur, kalıbın acilen kullanılması gerektiği durumlarda vantiratörlü fırında 40 derecede 30 dakikada kurutulur.**Bu aşamada başka işlem görece kalıpları yani pozlama öncesi emisyonu kurutulacak kalıpları fırına beraber koymayınız.**

Bu şekilde Kalıp emülsiyonu sertleştirici ile kaplanmış olur. Kalıp mukavemeti ve rötuş açma önlenmiş olur. Kuvvetlendirici laka gerek kalmaz.

KALIP TEMİZLEME VE MARKOTEN BOYA UYGULAMASI:

Son rötuşları yapılan kalıp kenarları içten ve dıştan Markoten boya ile kapatılarak kendi halinde kurumaya bırakılır. Hava kurutmalıdır. fırınlanmaz Markoten boya baskı esasında kalıp açılmalarını ve kumaşa uygulanan boyanın sadece baskı alanında kalmasını da sağlayarak boya tasarrufu sağlar. Ayrıca desen pozlamada ışığın desene odaklanmasını ve desenin açılımı ve sürelerinin daha iyi olmasını sağlar. Kalıbın soldurmadan sonra ikinci kez kullanımında ipek ve kalıp deformasyonunu engeller.

KOTONLAYN KONF. SAN. TİC. LTD.ŞTİ
BUTTİM C/5 1486-1487 BURSA-TÜRKİYE
TEL: 0090-224-2113331 PBX FAKS: 0090-224-2113332

MANOUKIAN ŞABLON KİMYASALLARI

Policure hd nf EMİSYON

(BLUE) Kod No: 163120

Teknik Bilgi Sayfası No: 21/SC-F

26 Mayıs 2003

FILM.DRUCK GRAVÜR EMİSYONU

SORUN GİDERME ÖNERİLERİ

KALIPTA DESEN İNCE TRAMLARI NET AÇILMIYOR VEYAHUT YIKAMADA DESEN HİÇ AÇILMIYORSA,

- 1- POZLAMA ZAMANI ÇOK UZUN OLABİLİR,
- 2- POZLAMA ÖNCESİ KALIP DİREKT IŞIGA VE ISISYA MARUZ KALMIŞ OLABİLİR
- 3- EMİSYON KURUTMA AŞAMASINDA FIRIN ISISI ÇOK YÜKSEK OLABİLİR.NORMAL DEGERLER 35-40 C ARASIDIR.
- 4- YENİ ÇEKİLMİŞ EMİSYONLU KALIPLA ,FİXE ÇEKİLMİŞ KALIP AYNI FIRINDA KURUTULURSA BLOKAJ OLUŞUR.

POZLAMA SONRASI KALIP DESEN AÇIMI ESNASINDA EMİSYON TAMAMEN VEYAHUT KISMEN DÖKÜLÜYORSA,AŞIRI RUTUŞ VARSA,JELLEŞME VARSA

- 1-POZLAMA SÜRESİNİ UZATINIZ
- 2-EMİSYON ÇEKİM TARZINIZI KONTROL EDİNİZ VE EMİSYON ÇEKİMİ SONRASI KURUTMA YETERSİZ OLABİLİR. İYİ KURUTMA YAPILMALI.
- 3-EMİSYON BİKROMAT KARIŞIMI SONRASI KULLANMA VADESİ AŞMIŞ OLABİLİR VEYAHUT EMİSYON KARIŞIM SONRASI UYGUN ORTAMDA SAKLANMAMIŞ OLABİLİR.BUZ DOLABINDA VEYAHUT SERİN KARANLIK ORTAMDA MAXIMUM 3-4 HAFTA İDEAL SAKLAMA VE KULLANIM SÜRESİ.
- 4- EMİSYON BİKROMAT (HASASLANDIRICI) KARIŞIMI YANLIŞ OLABİLİR.
- 5- DİAZO BİKROMAT İÇERSİNE SAF SU KONULMAMIŞSA,RUTUŞ YAPABİLİR
- 6- ÇEKİM VE POZLAMA ORTAMI NEMİ VE ISISI STANDARTLAR İÇERSİNDE DEĞİLSE, KALIP ÇEKİM, KURUMA VE JELLEŞME PROBLEMLERİ OLUŞABİLİR.

KOTONLAYN KONF. SAN. TİC. LTD.ŞTİ
BUTTİM C/5 1486-1487 BURSA-TÜRKİYE
TEL: 0090-224-2113331 PBX FAKS: 0090-224-2113332