



ARAS SERİGRAF MALZEMELERİ
TİCARET ve SANAYİ A.Ş.

AZOCOL POLY-PLUS H-WR

SUYA DAYANIKLI, KİMYASAL OLARAK SERTLEŞTİRİLEBİLEN DİAZO - UV FOTO EMÜLSİYON

AZOCOL POLY - PLUS H-WR suya dayanıklı, yüksek kalitede serigrafi şablonları imal etmek için kullanılır. Aynı zamanda solvente karşı nisbeten iyi bir dirence sahiptir. Bazı solvent ihtiva eden su bazlı grafik sanatı mürekkepleri için idealdir. KİWOSET K yada KİWOSET A-WR kullanarak kimyasal sertleşme sağlanır. Bu işlem şablonun baskı direncini artırır. AZOCOL POLY-PLUS A-WR, PREGASOL mamulleri ile elekten temizlenebilir. (sertleştirme işleminden önce)

UYGULAMA ALANI: Seramik baskı - Seramik direkt baskı - Tekstil baskı - Devre baskı - Şişe ve cam baskı - Tram baskı - Levhalar folyolar - Poster baskı - Genel grafik serigrafi baskı.

HASSASLAŞTIRMA : DİAZO-SENSİBİLİSATOR NO.1 içindeki tuzu eritmek için, şişe ağız kısmına kadar ılık saf su ile doldurulur. Ağız kapatılarak çalkalanır. Bu işlem tuzun iyice erimesine kadar devam eder. Eriyik DİAZO'nun emülsiyona karışım oranı 1/10 olmalıdır.

KAPLAMA : AZOCOL POLY-PLUS H-WR, her numara ipek için ideal bir fotoemülsiyon dur. İpek gözeneklerini doldurmak için emülsiyonu sürme işlemine baskı yüzeyinden (dıştan) başlanır. Tabakalama en az, dıştan 2. İçten 1. (2 - 1) olmalıdır. Bu sayı 2-2, 2-3 olabilir. 120-T ve üzerindeki ipek numaralarında emülsiyon sürme işlemi düzenli ve itinalı bir şekilde yapılmalıdır. Otomatik KIWOMAT makinası emülsiyonu sürme işlemi için idealdir.

KURUTMA : Şablon baskısında en yüksek dayanıklılığı elde etmek için, kaplanmış eleklerin pozlandırma işleminden önce iyi kurutulmaları önemlidir. Bu işlem, tozdan arındırılmış, temiz hava girişi olan 35 - 40 derece ısı ortamlarda yapılmalıdır. Mümkünse kurutma dolabı tercih edilmelidir. Oda hararetinde yapılacak kurutma ısı, nem ve toz şartlarına bağlı olarak dayanıklılığın azalmasına ve havadaki rutubete bağlı olarak dengesiz sonuçlara neden olabilir.

POZLANDIRMA : Şablon, emülsiyon kaplanmış kısımların ULTRA - VİOLE (UV) ışınları ile sertleşmesi sonucunda elde edilir. Kaplanmış şablon, dalga uzunluğu 350 - 420 NM olan parlak mavi ışığa maruz bırakılır. En iyi sonuçlar MADENİ HALOJEN lambalar ile alınmıştır. Pozlama zamanını etkileyen birden çok parametre olduğu için (IŞIK ŞİDDETİ - MESAFE - İPEK KALINLIĞI - İPEK RENGİ - TABAKALAMA SAYISI gibi) kesin değerler verilememektedir. En iyi sonuçlar denemelerle sağlanabilir. (kademeli pozlama) Azami pozlama zamanı, en ince detayların alınmasını mümkün kılar. Yol gösterici değerler aşağıdaki verilerden sağlanabilir.

IŞIK KAYNAĞI : 5000 Watt METAL HALOJEN lamba, 1.mt mesafe (1 - 1) kaplama



- 2 -

İPEK CİNSİ	KAPLAMA SAYISI	ORTALAMA POZ ZAMANI
77- T BEYAZ	1 / 1	30 SANİYE
51- T BEYAZ	1 / 1	40 SANİYE
43- T BEYAZ	1 / 1	50 SANİYE
34- T BEYAZ	1 / 1	90 SANİYE
21- T BEYAZ	1 / 1	130 SANİYE

Her tabakalama için poz zamanı %20 arttırılır.

KİMYASAL SERTLEŞTİRME : AZOCOL POLY-PLUS H-WR ile kaplanmış olan şablonlar bozulmadan uzun seriler için kullanılmak itendiği hallerde baskı direncini arttırmak için sertleştirilmesi gerekebilir. Bu işlem için KİWOSET K veya KİWOSET A-WR sertleştiricileri kullanılır. Bir fırça ile her iki yüzeye yatay biçimde uygulayarak yaklaşık 30. dakika bir reaksiyon süresi beklemek gerekmektedir. Daha sonra şablon, bir kurutma kabiniinde bir saat süre ile yaklaşık 600 ısı ile sertleştirilebilir Yada oda ısısında asgari 24 saat süre ile bekletilerek sertleştirilebilir. (en az 200 de)

RÖTUŞ - KENAR KAPAMA : Uzun serilerde rötuş ve elek kapamak için iki bileşenli ESTELAN 1878 YEŞİL uygundur. Baskı makinasındaki düzeltmeler, son derece süratli kuruyan tek birleşimli ESTELAN 440 verniği ile yapılabilir. Orta seriler için sertleştirici kullanılmadığı zamanlar, su bazlı KIWOFİLLER 1070 SWR rötuş ve kapama için kullanılabilir. Solvent bazlı mürekkeplerle baskı yapıldığı zamanlar, rötuş için düşük vizkozlu KIWOFİLLER 401 NV, elek kapayıcı olarak da yüksek vizkozlu KIWOFİLLER 402 HV kullanılmalıdır.

EMÜLSİYON SÖKÜLMESİ : Sertleşme işlemi yapılmadığı takdirde AZOCOL POLY-PLUS H-WR yi PREGASOL mamulleri ile elekten sökülebilir. Çok inatçı maddeleri ve yüksek tirajdan sonra emülsiyonu çıkarmak zor olabilir. Bu durumda PREGASOL ile iyice fırçalanır. Birkaç dakika reaksiyon zamanından sonra emülsiyon büyük ölçüde çıkar Çıkmayan inatçı boya ve emülsiyon kalıntılarını ya PREGAN ANTI-GHOST / PREGAN COMBİ-CLEAN yada PREGAN PASTE / PREGAN COMBİ-CLEAN karışımı ile fırçalamak suretiyle çıkartmak mümkündür.



ARAS

**SERİGRAF MALZEMELERİ
TİCARET ve SANAYİ A.Ş.**

ÖNERİLER : Bir şablonun kalite ve baskı direncinin iyi olması için gereken hususlar şu şekilde sıralanabilir.

- Uygun ipek numarasının seçimi.
- Kaplama tekniği (tabakalama)
- Şablonun uygun ortamlarda iyi kurutulması.
- Poza müddeti.
- Baskı makinasının uygunluğu.

RENK : Karışimsız = Mavi
Karışimli = Yeşil

VİZKOZİTE : Yaklaşık 3.800 mPas (DIN 53019,MS 33, D=100 s-1)

DEPOLAMA : Karışimsız = 1.yıl (20 - 25 derece) Dona karşı korunmuş durumda depo ediniz.
Karışimli = Yaklaşık 3. Hafta (20 - 25 derece ve tam karanlıkta)

Önceden kaplanmış elekler uzun süre depolanmalarından dolayı ortamın rutubetinden etkilenebilirler. Bu nedenle pozlamadan önce bunların tekrar kurutulmaları yararlı olur.