



ARAS

SERİGRAF MALZEMELERİ
TİCARET ve SANAYİ A.Ş.

AZOCOL POLY - PLUS HV

YÜKSEK VİZKOZİTELİ DİAZO - UV POLİMER FOTO EMÜLSİYON

AZOCOL POLY-PLUS HV, solvante ve suya dayanıklı yüksek kalitede serigrafi şablonları imal etmek için kullanılır. Yüksek vizkozite ve içindeki katı madde oranının yüksek oluşu nedeniyle kalın elek bezlerinin kaplanması için idealdir. (100.T ve altındaki numaralar)

UYGULAMA ALANI : Seramik - elektronik endüstrisi - tekstil - şişe cam sanayi - tram baskı - folyo baskı gibi çok geniş kullanma alanına sahiptir.

HASSASLAŞTIRMA : DİAZO-SENSİBİLİSATOR NO.9 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 HV, kalın ipekler için ideal bir foto emülsiyon dur. İpek gözeneklerini doldurmak için tabakalama işlemine baskı yüzeyinden (dıştan) başlanır. Tabakalama en az, dıştan 2. İçten 1. (2 - 1) olmalıdır. Bu sayı 2-2, 2-3 olabilir. Emülsiyon sürme işlemi düzenli ve itinalı bir şekilde yapılmalıdır. Otomatik KIWO-MAT 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 ısıli ortamlarda yapılmalıdır. Mümkünse kurutma dolabı tercih edilmelidir. Oda hararetinde yapılacak kurutma ısı, nem ve toz şartlarına bağlı olarak dayanıklılığın azalmasına ve havadaki rutubet şartlarına göre 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 METAL 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. Özellikle su bazlı baskılarda dayanıklılık, pozlandırmanın en uygun yapılmasıyla sağlanır.

IŞIK KAYNAĞI : 5000 Watt METAL HALOJEN lamba, 1.mt mesafe 2 - 1 yada 2 - 4 kaplama.



ARAS

SERİGRAF MALZEMELERİ
TİCARET ve SANAYİ A.Ş.

- 2 -

IPEK NO	KAPLAMA TEKNİĞİ	ORT. POZ MÜDDETİ
61.T BEYAZ	2 - 1 / 2 - 4	40 / 60 SANİYE
51.T BEYAZ	2 - 1 / 2 - 4	60 / 90 SANİYE
43.T BEYAZ	2 - 1 / 2 - 4	90 / 120 SANİYE
21. T BEYAZ	2 - 1 / 2 - 4	120 / 180 SANİYE

IPEK NO	KAPLAMA TEKNİĞİ	ORT. POZ MÜDDETİ
32.T SARI	+ 50 MİKRON *	3. DAKİKA
	+ 100 MİKRON *	4. DAKİKA
	+ 150 MİKRON *	6. DAKİKA
	+ 200 MİKRON *	9. DAKİKA

* Maske ile kaplama suretiyle şablon yapımı

RÖTUŞ - KENAR KAPAMA : Solvent bazlı mürekkep kullanılıyorsa rötuş için düşük vizkozlu KIWOFİLLER 401 NV , elek kapayıcı olarak da yüksek vizkozlu KIWOFİLLER 402 HV kullanılmaktadır.

Su bazlı mürekkeplerde Rötuş / kenar kapama için KIWOFİLLER WR/MV kullanılması yarar vardır. Bu madde PREGASOL mamulleri ile basınçlı su uygulayarak kolayca çıkarılabilir.

EMÜLSİYON SÖKÜLMESİ : AZOCOL POLY-PLUS HV ile kaplanan baskı kalıpları, her durumda PREGASOL mamulleri ile kolayca sökülebilir. Çok inatçı maddeleri ve yüksek tirajdan sonra emülsiyonu çıkartmak zor olabilir. Bu durumda baskı şablonları PREGASOL eriyiği ile iyice fırçalanır. Birkaç dakika reaksiyonda kalmak suretiyle emülsiyon büyük ölçüde çıkarılır. Çıkmayan inatçı boya ve emülsiyon kalıntılarını ya PREGAN ANTI-GHOST / PREGAN COMBI-CLEAN yada PREGAN PASTE / PREGAN COMBI-CLEAN karışımı ile fırçalamak suretiyle çıkartmak mümkündür. Yüksek kalınlıktaki şablonlarda en uygun yol , baskı kalıbının üst tarafından bu işe girişmektir.

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

-3 -

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

RENK : Karışimsız : Mavi
Karışimli : Yeşil

VİZKOZİTE : Yaklaşık 20.000 mPas (Rheomat STV, ölçme sistemi D II, 20 derece)

DEPOLAMA : Karışimsız : 1. Yıl (20 - 25 derecede)
Karışimli : Yaklaşık 3. Hafta (20 - 25 derece ve tam karanlık)

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