

SGRASSAGGIO

sgrassare bene il telaio su ambo i lati con un pennello, risciacquare bene con molta acqua ed asciugare a bassa temperatura.



MISCELAZIONE

miscelare il diazo con acqua distillata e miscelare bene. Attendere almeno 2 ore prima di utilizzare l'emulsione. Rimescolare delicatamente l'emulsione prima di ogni stesura, per evitare eventuali sedimentazioni.



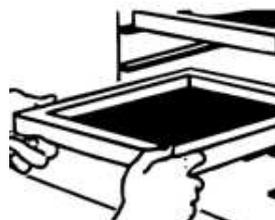
STESURA

Stendere l'emulsione a temperatura ambiente. Stendere più mani di emulsione su entrambi i lati del telaio. Quindi pulire il filo dello stendi gelatina e rasare (togliere) per primo il lato stampa (esterno) del telaio. Quindi rasare per ultimo il lato raclaggio (interno) del telaio. Fare asciugare a bassa temperatura. Per migliorare il fattore RZ, a telaio asciutto stendere un'altra mano di emulsione, solo sul lato stampa (esterno).



ASCIUGATURA

Fare asciugare il telaio al buio con il lato raclaggio (interno) verso l'alto. La temperatura deve essere bassa e mai superiore ai 40°C.



ESPOSIZIONE

Posizionare la pellicola sul lato stampa del telaio, ed introdurre il tutto nel torchio. Accertarsi che il vuoto sia sufficiente (-0.4/ -0.5 bar). Seguire la tabella dei secondi di esposizione utilizzando i test di controllo.



SVILUPPO

Bagnare le due superfici del telaio con acqua, meglio se tiepida, per almeno 60 secondi. Dopo altri 60 secondi il telaio si deve sviluppare senza alcun getto forte di acqua. L'emulsione non deve essere nè saponosa nè fare schiuma durante lo sviluppo. Lavare bene le due facce del telaio. Tamponare con pelle di daino o sintetica per eliminare l'eccesso d'acqua. Asciugare in forno.



STRIPPAGGIO

Applicare lo strip per il recupero dell'emulsione su entrambe i lati del telaio. Aiutarsi con un pennello di nylon. Insistere fino allo scioglimento dell'emulsione. L'operazione è molto veloce. Per rimuovere in fretta e senza problemi anche le emulsioni più vecchie servirsi di una pompa ad alta pressione min 70 bar. In tal modo si possono rimuovere facilmente anche i più piccoli residui d'inchiostro.



TABELLA INDICATIVA PER I TEMPI DI ESPOSIZIONE

Per l'individuazione del tempo giusto di esposizione aiutarsi con il test d'esposizione Chromaline Exposure Calculator.

I tempi esposti di seguito fanno riferimento a:

- UV range da 350 nm a 420 nm - bulbo vetro cm. 100
- tessuti ad esempio 43.80 e 90.40
- colore filo tessuto bianco

FILI cm. 43.80	TEMPO in secondi
5 Kw Alogenuri Metallici 100%	min 60" - max 100"
Neon tubi inattinici 20 Watt a cm.10	min 480" - max 600"
FILI cm. 90.40	
5 Kw Alogenuri Metallici 100%	min 40" - max 60"
Neon tubi inattinici 20 Watt a cm.10	min 280" - max 350"

CONSIGLI PER EVITARE ERRORI

CP TEX ha buona latitudine di esposizione e minimizza gli errori di tempo d'esposizione. Una sottoesposizione riduce la vita del telaio in stampa.

Una sovraesposizione chiude i tratti fini e riduce i retini influenzando la densità del colore.

Un telaio fatto seguendo le regole esposte non ha limite di durata.

PER INFORMAZIONI TECNICHE SULL'USO DELLE EMULSIONI CHROMALINE

EUROPA

QUASAR srl - 011 95 88 274 - 348 36 56 857
info@quasarink.it

USA

Call Toll Free 1-800-328-4261
(Outside North America Call +1-218-628-2217)
Email: help@chromaline.com



Chromaline Screen Print Products

4832 Grand Ave. • Duluth, Minnesota 55807 • Tel: 218-628-2217 • Fax: 218-628-3245
Web Site: www.chromaline.com • E-mail: sales@chromaline.com

AN IKONICS COMPANY

ISO 9001 CERTIFIED

NASDAQ LISTED: IKNX