

# RAZOR FUSION

## SGRASSAGGIO

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

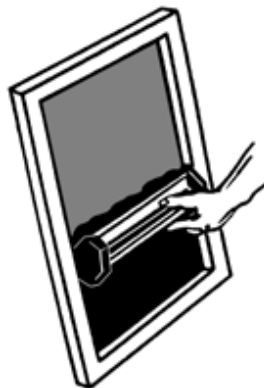


## MISCELAZIONE

non occorre miscelare alcun Diazo. Solo nel caso in cui si desideri aumentare la resistenza agli inchiostri base acqua miscelare con lo specifico Diazo.

## STESURA

Stendere l'emulsione a temperatura ambiente. Stendere anche più mani di emulsione dal lato raclaggio del telaio. Lasciare il telaio orizzontale con il lato raclaggio verso l'alto. Per spessori elevati stendere altre mani bagnate su asciutto sul lato stampa. Fare asciugare a bassa temperatura. Max 35°C. Il fattore RZ risulterà molto basso.



## ASCIUGATURA

Fare asciugare il telaio al buio con il lato raclaggio (interno) verso l'alto. La temperatura deve essere bassa e mai superiore ai 35°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 40 secondi. Dopo altri 30 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 sintetica per eliminare l'eccesso d'acqua. Asciugare in forno. Dopo lo sviluppo, per ottenere la resistenza massima alla tiratura, riesporre il telaio dal lato raclaggio con lo stesso tempo d'impressione.



## 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 può protrarsi per alcuni minuti. 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 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
- tessuto preso ad esempio 62, 90, 120

colore filo tessuto bianco

FILI cm.	Alogenuri metallici 5 Kw con otturatore	Alogenuri metallici 5 Kw Istantanea
62 fili PW Y	min 55" - max 85"	min 80" - max 100"
90 fili PW Y	min 40" - max 55"	min 55" - max 70"
120 fili PW Y	min 25" - max 40"	min 40" - max 50"

## CONSIGLI PER EVITARE ERRORI

RAZOR FUSION ha poca latitudine di 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.

## 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

Prodotto imbottigliato da Quasar srl per Italia e Paesi Mediterranei su licenza esclusiva Chromaline