

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. A telaio asciutto stendere un'altra mano di emulsione per volta solo sul lato stampa (esterno): migliora il fattore RZ.



ASCIUGATURA

Fare asciugare il telaio al buio con il lato raclaggio (interno) verso l'alto. La temperatura deve essere bassa e mai superiore ai 43°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 30 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.	TEMPO in secondi
62 fili PW Y	min 50" - max 80"
90 fili PW Y	min 35" - max 50"
120 fili PW Y	min 25" - max 35"

CONSIGLI PER EVITARE ERRORI

UDC-ACE ha molta 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.

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