

MURAKAMI One Pot Direct

YZ6705

PVA-SBQ Photopolymeremulsion, 1-Komponentig, bereits sensibilisiert

ANWENDUNG

Murakami One Pot Direct ist eine hoch reaktive, gebrauchsfertige, bereits sensibilisierte einkomponentige PVA-SBQ Photopolymeremulsion zur Herstellung von Siebdruckschablonen mit Direktprojektion oder CtS-DLE Systemen.

EIGENSCHAFTEN

- One Pot Direct ist eine gebrauchsfertige, 1-komponentige, PVA-SBQ-Photopolymer Emulsion.
- One Pot Direct zeigt extrem hohe Reaktivität bei der Belichtung.
- One Pot Direct ist für die Herstellung/ Belichtung von Siebdruckschablonen mit Direktprojektionsanlagen und CtS-DLE Systemen für das Drucken mit Lösemittelbasierten und UV-härtenden Farben konzipiert.
- Durch die hohe Reaktivität/Lichtempfindlichkeit sollte One Pot Direct bei Gelblicht verarbeitet werden.

SPEZIFIKATION

- Festkörper: ca. 27%
- Viskosität: ca. 4.000 mPas/20°C, Messung mit Haake VT 550
- Farbton: Blau

VERARBEITUNGSHINWEISE

SENSIBILISIERUNG

Murakami One Pot Direct ist bereits lichtempfindlich formuliert und somit gebrauchsfertig eingestellt. Die Verarbeitung sollte unter Gelblicht erfolgen.

VORBEHANDLUNG SIEBGEWEBE

Das Siebgewebe muss frei von Fett und Staub sein, ebenso von Farb- und Schichtrückständen bei bereits mehrfach benutzten Sieben, damit ein gleichmäßiger Kopierschichtauftrag und -verlauf gewährleistet sind.

- Die Siebentfettung soll möglichst kurz vor der Beschichtung erfolgen.
- Zur Siebgewebeeinfettung eignet sich unser SunCoat Entfetter Flüssigkonzentrat YC34.
- Zur (vor dem Entfetten!) Entfernung von Farb- und Schichtresten bei bereits benutzten Sieben eignet sich unser Geisterbildentferner SunCoat Stainaway LV YC135.

BESCHICHTUNG

- One Pot Direct wird bevorzugt zur Beschichtung von Sieben in einem Gewebefeinheitsbereich von ca. 100 bis 165 Fäden/cm eingesetzt.
- Bei Belichtung mit Projektionsystemen und CtS-DLE-Anlagen ist die Verwendung von weißem Gewebe empfohlen.
- Die Siebbeschichtung beginnt in der Regel auf der Druckseite, beendet wird sie auf der Rakelseite. Mit der Anzahl der Beschichtungsgänge auf der Rakelseite wird die gewünschte Schablonaufbaudicke (EOM) erzielt. Eine Nachbeschichtung (optional) auf der Druckseite nach dem Trocknen der Hauptbeschichtung verbessert nochmals zusätzlich den Gewebestrukturausgleich.

Beschichtungstechnik (Empfehlungen):

Verwendung hochwertiger (Edelstahl) Beschichtungsrinnen mit gerundeter Kante, Wandstärke <1 mm.

- Beschichtungsgänge Druckseite/ Rakelseite: 1/1 bis 1 /2
- Die Beschichtung sollte unter Gelblicht erfolgen.

Trocknung

Die Trocknung des beschichteten Siebes erfolgt in einem sauberen, staubarmen, lichtgeschützten Raum bzw. Trockenschrank mit Luftzirkulation.

- Das beschichtete Sieb wird im Trockenschrank mit der Druckseite nach unten in horizontaler Position bei 35 – 40°C und einer Luftfeuchtigkeit von 40 – 50% r.F. getrocknet.
- Die Trocknungszeit liegt bei einer Temperatur von 40°C zwischen ca. 0,5 und 1 Stunde (Gewebeinheit von 100 bis 150 Fäden/cm, Schichtdicke <10µ).
- Eine vollständige Durchtrocknung der Beschichtung ist unbedingt erforderlich, da Restfeuchte die Qualität der Polymerisation bei der Belichtung negativ beeinflusst.

Lagerung beschichteter Siebe

- Beschichtete Siebe können, falls seitens des Arbeitsablaufs erforderlich, in dunklen Räumen bei einer Temperatur von 15 bis 25°C und einer Luftfeuchte von 30 bis 50% r.F. bis zu vier Wochen gelagert werden.
- Zwischengelagerte Siebe sollten vor der Belichtung nochmals einige Minuten im Trockenschrank verweilen, um sicherzustellen, dass sich evtl. Restfeuchtebestandteile verflüchtigen.

BELICHTUNG

- One Pot Direct reagiert in einem Wellenlängenbereich von ca. 300-400 nm (UV-B und UV-A), die höchste Absorption liegt bei 345 - 355 nm. Zur Polymerisation/Aushärtung der Emulsion muss das Belichtungsgerät ein UV-Spektrum aufweisen, das in diesem Bereich liegt.
- Die korrekte Belichtungszeit hängt dabei von vielen Faktoren ab, u.a. vom Gewebetyp, der Beschichtungsdicke, den Leistungsdaten des DLE oder Projektionssystems.
- Deshalb sind Vorversuche zur Bestimmung der korrekten Belichtungszeiten erforderlich.

ENTWICKLUNG

Bei der Entwicklung werden die nicht belichteten Bereiche der Schablone ausgewaschen. Dies erfolgt mit kaltem bis lauwarmen Leitungswasser.

- Zuerst wird das Sieb von beiden Seiten gründlich mit leichten bis mittelstarken Wasserstrahl abgespült, anschließend werden von der Druckseite mit sehr hartem Wasserstrahl alle unbelichteten Schablonenbereiche gut ausgewaschen.
- Abschließend das Restwasser mit einem fusselfreien Tuch bzw. mit einem geeigneten Wasserauger entfernen und die Schablone bei max. 40°C trocknen lassen.

RETUSCHE

- Das Retuschieren im Druckbild bzw. das Abdecken des Randbereichs der Schablone erfolgt durch den wasserlöslichen Retuschelack. SunCoat Siebfüller Blau YC 201 (1-Liter Gebinde) oder YC205 (5-Liter Gebinde).

ENTSCHICHTUNG

Die Schablone muss vor der Entschichtung trocken und frei von Farbresten und Reinigungsmitteln sein.

- Zur (manuellen) Entschichtung wird auf die feuchte, vorab mit Wasser besprühte Schablone von beiden Seiten eine Entschichterchemikalie, das verdünnte SunCoat Entschichterkonzentrat YC28 mit einer weichen Bürste aufgetragen.
- Nach wenigen Minuten Einwirkzeit werden dann die aufgelösten Schichtrückstände mit leichtem Wasserstrahl abgespült, anschließend werden mit hohem Wasserdruck Restbestandteile aus dem Siebgewebe entfernt.
- Hinweis: Auf Grund von Aerosolbildung sind beim manuellen Entschichtungsvorgang die entsprechenden Arbeitssicherheitsvorschriften zu beachten.

VERPACKUNG

Murakami One Pot Direct ist im 5 kg Eimer (YZ6705) erhältlich.

LAGERBESTÄNDIGKEIT

Die Lagerbeständigkeit von MURAKAMI One Pot Direct beträgt ca. 2 Jahre.

Das Produkt sollte im Temperaturbereich von min. 5 °C bis max. 35°C, bevorzugt jedoch bei Raumtemperatur gelagert werden. Vor Frost schützen!

SICHERHEITSDATENBLÄTTER

Vor der Verarbeitung unbedingt Sicherheitsdatenblätter lesen.

Die Sicherheitsdatenblätter sind gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH), Anhang II, erstellt.

Die Aussagen und Informationen in unseren technischen Merkblättern und Sicherheitsdatenblättern basieren auf dem derzeitigen Stand unserer Erkenntnisse. Sie stellen jedoch keine Zusicherung von Produkteigenschaften dar und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis. Die Angaben dienen der Information über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten. Aufgrund der verschiedenen Einflüsse bei der Verarbeitung unserer Produkte ist die Durchführung von Druckversuchen unter örtlichen Produktionsbedingungen unerlässlich. Die Auswahl und Eignungsprüfung der Farbe für den jeweiligen Einsatzzweck liegt ausschließlich im Verantwortungsbereich des Verarbeiters. Wir übernehmen keinerlei Haftung für etwaige verfahrens- und anwendungstechnische Probleme. Jegliche Haftung ist auf den Wert der von uns gelieferten und von Ihnen eingesetzten Waren begrenzt. Hiermit verlieren die vorhergehenden Merkblätter ihre Gültigkeit.

Mai 2020 - Version B1

Coates Screen Inks GmbH
Wiederholdplatz 1 90451 Nürnberg
Tel.: 0911 6422 0 Fax: 0911 6422 200
<http://www.coates.de>