

AZOCOL[®] POLY-PLUS S

Lösemittelbeständige Diazo-UV-Polymer-Kopierschicht

AZOCOL POLY-PLUS S wird zur Herstellung qualitativ hochwertiger, lösemittelbeständiger Siebdruckformen verwendet. Aufgrund des exzellenten Auflösungsvermögens und der hervorragenden Maschenüberquerung ist AZOCOL POLY-PLUS S ideal für den Druck feinsten Raster, Schriften und Zeichnungen (Schaltungsdruck, keramische Abziehbilder, Skalen). Durch seine hohe Elastizität ist es auch für den Druck von Hohlkörpern und für Druckaufgaben, bei denen über Materialkanten hinweg gedruckt wird, geeignet. Infolge relativ guter Wasserbeständigkeit sind auch Kleinauflagen mit wasserbasierenden Druckmedien möglich.

SENSIBILISIEREN Mit DIAZO NR. 1

ENTFETTEN Das auf korrekte Spannung kontrollierte Siebgewebe sollte zur Erzielung reproduzierbarer Beschichtungsergebnisse direkt vor dem Beschichten gereinigt und entfettet werden. Hierzu eignen sich manuelle Entfetter des PREGAN-Programms oder KIWOCLEAN-Entfetterkonzentrate für automatische Anlagen (siehe separate technische Informationen). Nach gründlichem Ausspülen mit Wasser und Trocknung sind die Drucksiebe beschichtungsbereit.

BESCHICHTEN AZOCOL POLY-PLUS S kann maschinell oder manuell beschichtet werden. Vorteilhaft ist der Einsatz eines Beschichtungsautomaten, da so immer reproduzierbare Schablonaufbaudicken erzielt werden. Beim manuellen Beschichten ist darauf zu achten, dass zunächst die Maschen von der Druckform-Unterseite (Druckseite) her gefüllt werden (in der Regel 2-3 Beschichtungen), erst dann beginnt der Schichtaufbau von der Druckform-Oberseite (Rakelseite) - in Abhängigkeit von der Druckaufgabe.

TROCKNEN Um höchste Beständigkeiten der Siebdruckschablone zu erreichen, müssen die beschichteten Drucksiebe vor der Belichtung gut getrocknet werden. Dies geschieht vorteilhaft in einem staubfreien Trockenschrank mit Frischluftzufuhr bei Temperaturen zwischen 35-40 °C.

BELICHTEN Die Erzeugung der Siebdruckform erfolgt durch UV-Licht-Härtung der nicht druckenden Schablonteile. Es ist blau-aktinisches Licht im Wellenlängenbereich von 350-400 nm erforderlich; besonders geeignete Belichtungsquellen sind Metallhalogenidlampen.

Aufgrund der enormen Anzahl von Einflussgrößen auf die Belichtungszeit können Absolutwerte nicht angegeben werden; optimale Kopiererergebnisse sind nur durch Eigenversuche (Stufenbelichtung) möglich. Die Belichtungszeit ist für höchste Beständigkeiten so zu wählen, dass die maximale Zeit verwendet wird, bei der die feinsten zu druckenden Details noch gut aufgelöst sind.

Orientierungswerte:

Lichtquelle: 5000 Watt Metallhalogenidlampe im Abstand von ca. 1 m; Beschichtung von Hand (H), z. B. zweimal von der Druckform-Unterseite (Druckseite), dann dreimal von der Druckform-Oberseite (Rakelseite) [2D/3R (H)] oder maschinell (MA).

Siebdruckgewebe	Beschichtungsabfolge*	Schablonenaufbaudicke	Mittlere Belichtungszeit
120 - 34 Y	2D/2R (H)	4 ± 1 µm	70 - 140 s
120 - 34 Y	2D/3R (H)	7 ± 1 µm	90 - 150 s
120 - 34 Y	1D-1R (MA)	6 ± 1 µm	80 - 150 s
120 - 34 Y	1D/1D-1R/1R (MA)	11 ± 1 µm	120 - 200 s
150 - 31 Y	1D-1R (MA)	4 ± 1 µm	70 - 130 s

* D: Beschichtung von Druckseite, R: Beschichtung von Rakelseite

- : in einem Beschichtungsgang, / : folgende Beschichtung

RETUSCHIEREN/ RANDABDECKEN

Zum Retuschieren/Randabdecken können Produkte des KIWOFILLER-Programms eingesetzt werden. Beim Einsatz wässriger Druckmedien sind Produkte vorteilhaft, die zwar wasserbasierend sind, die aber wasserfest auf-trocknen und mit PREGASOL-Entschichtern und Hochdruckreiniger wieder entfernt werden können. Lassen Sie sich bitte von Ihrem Händler bzw. der KIWO-Anwendungstechnik beraten.

ENTSCHICHTEN

AZOCOL POLY-PLUS S-Druckformen sind in aller Regel mit PREGASOL-Produkten leicht entschichtbar. Falls aufgrund hoher Schablonenbeanspruchung nach dem Entschichten noch Farbreste oder so genannte Geisterbilder erkennbar sind, können diese mit PREGAN-Nachreinigungsprodukten behandelt und entfernt werden. Hierzu sind in aller Regel Vorversuche notwendig, da die Art der Rückstände sehr variieren kann. Fordern Sie daher Produktmuster für Eigenversuche an.

HINWEIS

Bitte beachten Sie, dass die Auflagenfestigkeit einer Siebdruckschablone von sehr vielen Parametern beeinflusst wird, z. B. der Siebart, der Beschichtungs-technik, der Trocknung, der Belichtungszeit usw. Des Weiteren kommen in der Praxis eine Vielzahl von Druckmedien und Druckmaschinen zum Einsatz, die nicht alle in Vorprüfungen einbezogen werden können. Machen Sie daher bitte von unserem Angebot Gebrauch, mit Kopierschichtmustern die Eignung unserer Produkte für Ihre spezifische Anwendung zu prüfen, da wir nur Verantwortung für eine gleichmäßige Qualität unter unseren Arbeitsbedingungen übernehmen können.

FARBE

Unsensibilisiert: violett / Sensibilisiert: braun

VISKOSITÄT

Ca. 6700 mPas (Rheomat RM 180, MS 33, D = 100 s⁻¹, 23 °C)

GEFAHRENHINWEISE/ UMWELTSCHUTZ

Bitte beachten Sie die Hinweise des Sicherheitsdatenblatts.

LAGERUNG

Unsensibilisiert: 1 Jahr (bei 20-25 °C). Vor Frost schützen.
Sensibilisiert: ca. 6 Wochen (bei 20-25 °C).

Auf Vorrat beschichtete Drucksiebe: ca. 4 Wochen
(20-25 °C bei absoluter Dunkelheit). Vor dem Belichten nochmals kurz trocknen.