

Scheda Tecnica

QT-DISCHARGE

EMULSIONE TESSILE PER INCHIOSTRI DI ALTO SPESSORE E INCHIOSTRI A BASE ACQUA

QT-DISCHARGE è specialmente formulata per resistere agli inchiostri spessorati ed è anche compatibile con inchiostri a base acqua e plastisol. Richiede meno strati di rivestimento rispetto a 995WR, asciuga più velocemente e ha una doppia velocità di esposizione. QT-DISCHARGE ha un alto contenuto di solidi (circa 41%) fornendo un'ottima base per il rivestimento, eccellente attraversamento del tessuto e una rapida asciugatura. QT-DISCHARGE è fornita con polvere diazo, di conseguenza viaggia come materiale non pericoloso.

ISTRUZIONI

fase 1: PREPARARE IL TESSUTO

I tessuti usati o trattati necessitano solo di essere sgrassati usando **Screen Degreaser Liquid No. 3**, **Screen Degreaser Concentrato No. 33** diluito, **Degreaser Concentrate 1:20** diluito, o **Magic Mesh Prep**. (l'abrasione meccanica è un'opzione per il tessuto nuovo la cui superficie non è ancora stata trattata. Esso aumenta la superficie del tessuto per una migliore aderenza meccanica, incrementando la lunghezza della stampata. Usare **Microgrit No. 2** prima di sgrassare. L'abrasione e lo sgrassamento possono essere effettuati contemporaneamente con **Ulanogel**)&).

fase 2: SENSIBILIZZARE L'EMULSIONE

Aggiungere acqua fino alle spalle della bottiglia. Agitare bene il contenitore fino a quando la diazo non è completamente sciolta. Attendere 15 minuti perchè le bolle d'aria si disperdano. Versare l'intera diazo dissolta nell'emulsione e mescolare accuratamente con un oggetto pulito in plastica, vetro o acciaio inossidabile, fino a raggiungere una colorazione uniforme. Chiudere il contenitore. E' consigliabile lasciare riposare il tutto per almeno 1 ora per fare dissolvere schiuma e bolle d'aria. Scrivere la data in cui è avvenuto il procedimento sull'etichetta.

QT-DISCHARGE dovrebbe essere utilizzato solo sotto luce gialla.

fase 3: RIVESTIRE IL TELAIO

Con l'ausilio di un oggetto arrotondato, applicare uno strato di **QT-DISCHARGE** sul lato del tessuto che verrà stampato e uno strato sul lato di stampa della racla. La formulazione speciale di **QT-DISCHARGE**, in molte applicazioni permette di ottenere stencil con spessore ottimale.

fase 4: ASCIUGARE IL TELAIO

Asciugare il telaio in posizione orizzontale, con il lato di stampa rivolto verso il basso, a temperatura ambiente in luogo pulito e asciutto. Utilizzare una ventola per accelerare l'asciugatura. Nel caso in cui si utilizzi un asciugatore commerciale, asciugare il telaio con aria calda, filtrata, ad una temperatura di 40°C. Utilizzare un deumidificatore.

fase 5: ESPORRE IL TELAIO

Di seguito vengono indicati i tempi di esposizione di base (teorici) con una lampada a metallo ologenuro a 5000 watt e ad una distanza di esposizione di 1 metro, utilizzando la tecnica di rivestimento 1-1 sopra indicata.

Tessuto a 61 fili, colore giallo: 105-140 secondi.

Tessuto a 120 fili, colore giallo: 36-48 secondi.

(N.B. Usando lo stesso regime di rivestimento, più è grossolano il tessuto, più è lungo il tempo di esposizione).

Moltiplicare il tempo di esposizione di base per ogni fattore di variabilità rilevante (vedi sotto) per ricavare il Vostro tempo di esposizione approssimativo.

fase 6: DETERMINARE IL TEMPO DI ESPOSIZIONE OTTIMALE

Utilizzare il tempo di esposizione approssimativo (ossia il tempo di esposizione teorico moltiplicato per il coefficiente dei fattori di variabilità) come tempo centrale nello Step-Wedge Test (le istruzioni sono riportate sul manuale **Ulanog Direct Emulsions Technical Data Booklet**) oppure con l'aiuto dell'**Ulanog Exposure Calculator Kit**. Determinare tramite il kit o il test il tempo ottimale di esposizione, che si ha quando:

- 1) A quel tempo di esposizione, l'emulsione raggiunge per la prima volta la massima densità di colore e i bordi del positivo non "risolvono";
- 2) l'emulsione sul lato di stampa della racla è dura e non si liquefa;
- 3) la stampa duplica il risultato positivo al livello di risoluzione che il lavoro richiede.

fase 7: LAVAGGIO

Dopo l'esposizione, bagnare entrambi i lati del telaio con un gentile getto di acqua del rubinetto. Poi spruzzare con più forza sul lato di stampa fino a che l'area dell'immagine non è pulita. Sciacquare entrambi i lati del telaio fino a eliminare completamente l'emulsione, la schiuma e le bolle d'aria. Asciugare l'acqua in eccesso sul lato di stampa con carta di giornale non stampata oppure con un aspiratore per acqua.

fase 8: FISSAGGIO E CORREZIONE

Fissaggio opzione 1: Prima di asciugare ed esporre il telaio rivestito, usare l'emulsione avanzata dalla fase di rivestimento per coprire l'area di fissaggio.

Fissaggio opzione 2: Per Plastisol e altri inchiostri non a base acqua, per inchiostri che non scaricano, dopo l'esposizione e il lavaggio asciugare il telaio. Applicare **Red Blockout**, **Screen Filler No. 60** o **Extra Heavy Blockout No. 10** diluito con acqua.

Scheda Tecnica

Ritocco opzione 1: Usare l'emulsione in eccesso e riesporre il telaio.

Ritocco opzione 2: Per inchiostri non a base acqua, usare **Red Blockout**, **Screen Filler No. 60** o **Extra Heavy Blockout No. 10**.

fase 9: TRATTAMENTO FACOLTATIVO POST-ESPOSIZIONE E POST-CATALIZZAZIONE CHIMICA.

Post Esposizione: esponendo il lato del telaio che verrà trattato con la racla per un tempo fino a 4 volte superiore rispetto al tempo di esposizione originario, dopo il lavaggio e l'asciugatura, si ottiene un'aumento della durata. Per il post-indurimento chimico, applicare **Hardener Z** su entrambi i lati del telio asciutto con una spugna o un pennello a setole morbide. Asciugare la soluzione in eccesso sull'area dell'immagine. Lasciare a riposo il telaio per almeno 24 ore (o esporlo a 60°C per un'ora). La rimozione dal telaio potrà essere difficoltosa e richiedere l'uso di uno stencil remover o di un getto d'acqua a pressione.

fase 10: RIMOZIONE DAL TELAIO

Rimuovere l'inchiostro con l'apposito solvente o con la miscela di solventi indicata dal produttore. Sgrassare il telaio con **Screen Degreaser Liquid No. 3** per rimuovere gli eventuali residui di inchiostro o solvente.

Stendere con un pennello **Stencil Remover Liquid No 4** o **Stencil Remover Paste No. 5** su entrambi i lati del telaio. In alternativa, diluire **Stencil Remover Concentrate 1:20**, **Stencil Remover Liquid Concentrate No. 42** o **Stencil Remover Powder No. 44**. Nel caso in cui il processo sia automatizzato, usare **Stripmatic**. Nel caso in cui usiate Plastisol, diluite **Ink and Stencil Remover Concentrate** manualmente o in vasche di lavaggio.

fase 11: RIMOZIONE DI IMMAGINI FANTASMA E ALONI

Usare **Walk Away Haze Remover**, **Fast Acting Haze Remover** o **Haze Remover No. 78** per rimuovere residui di inchiostri e aloni, se necessario.

VARIABILI DI ESPOSIZIONE

Moltiplicare i tempi di esposizione di base (sopra indicati) per i fattori di variabilità.

Tessuto

Tessuto metallico	2.0 – 4.0
Tessuto tinto	1.5 – 2.0
Tessuto a più di 130 fili/cm	0.7 – 0.9
Tessuto a meno di 100 fili/cm	1.1 – 2.0
Temperatura e umidità elevate	1.3 – 1.8

FATTORI DI DISTANZA

50 cm	0.25	110 cm	1.21
60 cm	0.36	120 cm	1.44
70 cm	0.49	130 cm	1.69
80 cm	0.64	140 cm	1.95
90 cm	0.81	150 cm	2.25
100 cm	1.00	180 cm	3.20

CONSERVAZIONE:

Contenitore non aperto:

1 anno a 20°C

Dopo avere aggiunto la Diazo:

4/6 settimane a temperatura ambiente; 3 mesi nel frigorifero.

PROPRIETA' FISICHE:

Contenuto solidi:

circa 41%

Viscosità approssimativa:

5,500 mPas

Congelamento:

proteggere dal congelamento

3G&9

Nessuno

!239

N.D.

Colore:

Rosso

HMIS rating:

Salute: 1

Infiammabilità: 0

Reattività: 0