

FOTECOAT 1016

Emulsion Dual-Cure pour des applications industrielle et électronique

APPLICATIONS

Cette émulsion pour l'impression industrielle est développée spécialement pour permettre la production de pochoirs de haute qualité pour imprimer sur des matériaux fonctionnels utilisés pendant la production d'appareils électroniques. Renforce le film capillaire par une enduction face raclette.

Caractéristiques générales

- Émulsion rouge Dual Cure pour l'impression d'encre à séchage UV, d'encre base solvant et base eau.
- Émulsion photosensible extrêmement résistante aux solvants et conçu spécialement pour les impressions industrielles les plus exigeantes.
- Résolution de 20 microns avec une définition super précise.
- Bords propres et nets des plus petites ouvertures de mailles sur tout les pochoirs.
- Contient 32 % de matière solide et viscosité moyenne/ faible pour un contrôle optimum du processus d'enduction mouillé sur sec

Mode d'emploi

A manipuler sous une lumière jaune ou sous une lampe à incandescence à faible puissance. Éviter l'exposition à la lumière du jour, aux lampes quartz et halogènes, aux tubes fluorescents ou lampes à décharge.

Sensibilisation et mélange

Préparer la poudre Diazo comme sur les instructions figurant sur la boîte. Ajouter le contenu entier à l'émulsion et mélanger fermement jusqu'à l'obtention d'une consistance lisse. Ecrire la date de sensibilisation sur le couvercle et ensuite couvrir l'émulsion sensibilisée et laisser reposer quelques heures pour permettre aux bulles d'air de s'échapper. Stocker l'émulsion dans un environnement frais et l'utiliser dans le mois pour obtenir de meilleurs résultats

Préparation et dégraissage de la maille

Dégraisser et abraser la nouvelle maille avec FOTECHEM 2023 (gel abrasif) dans le but d'optimiser l'adhésion du pochoir. Sécher et entreposer l'écran dans un environnement sans poussière et sec avant l'enduction. Pour des applications qui suivront, dégraisser la maille avant son utilisation avec le dégraissant FOTECHEM 2033

Enduction

Utiliser une racle d'enduction de haute qualité. Appliquer une à deux couches sur la face substrat de l'écran (côté impression), suivi par une ou deux couches sur la face raclette. Pour un pochoir plus épais, appliquer des couches supplémentaires sur la face raclette avant de sécher. Pour une plus grande qualité du pochoir avec une augmentation minimale de l'épaisseur du pochoir appliquer une ou deux couches supplémentaires sur la face substrat de l'écran après que les couches initiales aient été séchées. En renforcement du film capillaire Ruby, appliquer une couche d'émulsion face raclette.

Séchage et stockage

Sécher entièrement l'écran ainsi enduit à une température maximum de 40°C dans un environnement hors poussière, dans une zone de lumière jaune ou noire avec la face substrat orientée vers le bas pour optimiser la qualité du pochoir. Les écrans enduits doivent être stockés dans un environnement sec, sans poussière, avec une lumière inactinique et utilisés dans la semaine pour obtenir les meilleurs résultats.

Exposition

Il faut s'assurer que toutes les surfaces, émulsion, film et verre sont sans poussières pour minimiser les effets trous d'épingles. Mettre en contact la face émulsion du film positif avec la face substrat de l'écran et sécuriser la position avant de placer l'écran dans un cadre d'insolation sous vide. Beaucoup de variables telles que le type et l'ancienneté de la lampe, le type de maille, l'épaisseur de la couche peuvent influencer sur le temps d'exposition. Effectuer un test d'exposition avec un des deux calculateurs disponibles (Calculateur d'exposition ou bande à 21 nuances de gris) pour déterminer l'exposition idéale du pochoir pour un séchage parfait.

Développement

Mouiller les deux côtés de l'écran avec une douchette d'eau et continuer le lavage jusqu'à ce que toutes les images soit entièrement ouvertes. Rincer des deux côtés de l'écran et sécher complètement avant de l'utiliser. Un écran correctement exposé et développé ne laissera pas de résidus sur la face raclette.

Dégravage

Enlever tous les résidus d'encre immédiatement après l'impression avec le solvant approprié. De préférence avec FOTECLEAN 40306 et rincer alors de bas en haut. Enlever le pochoir avec les produits de dégravage FOTECHEM comme FOTECHEM 2048S et un jet d'eau à haute pression.



FOTECOAT 1016

Emulsion Dual-Cure pour des applications industrielle et électronique

Pour les tâches et les images fantômes, utiliser les détachants FOTECHEM 2080 ou 2089, suivi par un spray d'eau à haute pression.

Résolution de problème

Pauvre qualité d'enduction

- Bien nettoyer, dégraisser et rincer l'écran pour enlever tous les résidus et les traces de produits chimiques.
- Bien tendre d'une manière uniforme le tissu
- Nettoyer et s'assurer que la racle d'enduction ne présente aucun défaut d'angle.

Pauvres détails et difficultés à laver l'image

- S'assurer que les émulsions et les écrans enduits sont manipulés à l'abri de la lumière seulement.
- S'assurer d'une aspiration minimum de 0.66 bar (500 mm Hg) sur un indicateur de vide pour un contact idéal du positif.
- Optimiser les temps d'exposition et utiliser uniquement des films positifs de haute qualité.
- Ne pas stocker les émulsions sensibilisées ou les écrans enduits à forte température.

Émulsion cassante, trous d'épingles ou dégradation sévère du pochoir pendant l'impression

- S'assurer que les écrans ont été bien séchés avant d'être exposés.
- Exposer uniquement les écrans avec une épaisseur de couches uniforme et consistante.
- S'assurer que le pochoir n'a pas été sensiblement sous exposé.
- S'assurer que l'émulsion mélangée n'est pas trop vieille qu'elle a été correctement sensibilisée et qu'elle n'est pas stockée à une forte température

Difficulté de dégravage

Optimiser le temps d'insolation et rincer avec soin le côté raclette de l'écran pendant le développement pour enlever toutes les traces de résidus et spécialement quand on utilise les mailles les plus fines

Santé et sécurité

Avant d'utiliser, se référer à la fiche de données de sécurité.

STOCKAGE

Lorsque FOTECOAT 1016 est scellé dans son récipient initial et stocké dans des conditions fraîches, FOTECOAT 1016 va maintenir ses propriétés pendant 24 mois (depuis sa date de production).

PACKAGING

Disponible dans des récipients de 0.9, 4.5 and 200 kg
 Emballé avec le Diazo C170 and C118 associé.



Nos conseils techniques qu'ils soient écrits ou énoncés ou suite à des essais correspondent à nos connaissances actuelles pour informer à propos de nos produits et de leurs utilisations. Ils ne doivent pas être considérés comme une assurance pour certaines propriétés des produits ou leurs aptitudes pour chaque application. Vous êtes cependant obligé de mener vos propres tests avec nos produits fournis pour confirmer la conformité pour le processus désiré ou le but. La sélection et le test de produits pour une application finale spécifique relève de votre responsabilité.