

## MANOUKIAN ŞABLON KİMYASALLARI

### TECNOSCREEN EM 6300 F.DRUCK EMİSYON

(BLUE) Kod No: 228000

Teknik Bilgi Sayfası No: 21/SC-F

01/09/2008

### FILMDRUCK GRAVÜR EMİSYONU

#### FILMDRUCK + AHTAPOT YATAY BASKI KALIP FOTO EMİSYONU

1. Su bazlı, solvent ve Plastisol boyalara yüksek mukavemetlidir.
2. Pozlama sonuçları çok verimlidir.
3. Hem lap hem de tram desenlerde çok uygundur.
4. Oda sıcaklığında sertleştirici uygulanır.
5. Fiksator kullanıldıktan sonra ilave hava temizleme gerektirmez.
6. Kimyasal ve fiziki aşındırmaya dayanıklıdır. Bu nedenle kuvvetlendirici lak gerektirmez.
- 7- pozlama öncesi bekletme süresi diğer emisyonlara göre çok daha uzundur.

**HASSASLANDIRMA:** DİAZO MICRO HD (160817-8) pudra şeklindeki bikromat **deminarelize su katılmadan**, yavaş bir şekilde emisyonla plastik veyahut tahta spatula ile karıştırılır emülsiyon içerisinde karıştırma nedeni ile oluşan baloncukların giderilmesi için emülsiyon 4-5 saat dinlendirilir. Ve kalıba uygulanır. – Bikromat karıştırılmış emülsiyon ömrü – Maks. 3-4 hafta  
Saklama Koşulu – 5-10C derece arasında mümkünse buzdolabında ancak ısı ayarı 5C derece altında olmayacak ve donmayacak. Kristalize olmayacak. Bu saklama koşullarında bikromat karışmış emisyon raf ömrü- 20-30 gün.

**UYGULAMA:** Temiz ve yağdan giderilmiş kuru kalıba her iki tarafa da bir defa olacak şekilde rakle ile emisyon sürülür. ipek bezi mesh sayısına göre emisyon kalıp çekimleri farklıdır.

06-32 tel arası ön/arka 2+2 yaşa yaş  
32-90 tel arası ön arka 1+1 veyahut 2+1 yaşa yaş  
90 tel üzeri ön arka 1 veyahut 1+1 çekim yaşa yaş

**KURUTMA:** Vantilatör ile kuvvetlendirilmiş fırında 35 derecede 1 saat Kalıp baskı yüzü alta gelecek şekilde kurutulur. **Diğer emisyonlardan farklı olarak TECNOSCREEN EM-6300 emisyonlu kalıp , pozlama yapılmadan 15-20 gün kadar max 15-20C , ışısız uygun oda sıcaklığı ortamında (karanlık ve serin) bekletilebilir. Ancak Pozlama öncesi direkt ışıktan ve ısıdan korunmalıdır. EMİSYON POZLAMA ÖNCESİ SÜRESİ UZUNLUGU ÖZELLİĞİ İŞLETMELERE KOLAYLIK SAGLAMAKTADIR**

**Kurutma dolabında tel sayısına göre kalıp kurutma düzeni**

Kalın (corce) mesh	5 tel-32 tel arası	kalıp baskı yüzü alt tarafta olarak
Orta/ince(fine) mesh	32 tel-185 tel arası	kalıp baskı yüzü üst tarafta olarak

KOTONLAYN KONF. SAN. TİC.LTD.ŞTİ  
BUTTİM C/5 1486-1487 BURSA-TÜRKİYE  
TEL: 0090-224-2113331 PBX FAKS: 0090-224-2113332

## MANOUKIAN ŞABLON KİMYASALLARI

### TECNOSCREEN EM 6300 F.DRUCK EMİSYON

(BLUE) Kod No: 228000

Teknik Bilgi Sayfası No: 21/SC-F

01/09/2008

### FILM.DRUCK GRAVÜR EMİSYONU

**POZLAMA:** Yaklaşık 20 derece hava sıcaklığında Yaklaşık %50 nem ortamında 1 metre (100cm) yükseklikten

Işık tipi	Işık gücü	pozlama süresi
Metal Halojen lambalar	5000 watt	70 saniye
Floresan Xenon lambalar	8000 watt	90 saniye

tavsiye edilen nominal değerlerdir. Ancak işletme ortamına göre pozlama görevlisi bu değerleri kendi ortamına göre uyarlamalıdır.

#### DESENİN ORTAYA ÇIKARILMASI:

Yaklaşık 15 dakika havuzda ılık suda bekletilir. Daha sonra hafif basınçlı fiskeyle su ile desenler ortaya çıkarılır. Yaz mevsiminde Oda sıcaklığında veyahut açık havada güneşte kurutulur , Çok nemli ortamlarda veyahut kış ortamında ve hava sıcaklığının 14 derece altında ve nem oranının %50 üzeri olduğu ortamlarda kurutma mutlaka fırında 30 derece 25-30 dakikada yapılmalıdır.Aksi durumlarda desen bulunan bölgelerde jelleşme ve blokaj oluşur.

**FİKSELEME :** sadece, Catalyst 210 (160210) fiksator kullanınız. kurummuş kalıp yüzeyine fırça veyahut sünger ile uygulanır , kalıp üzerinde damla ve akıntı kalmamasına dikkat edilir..Fikse sürülme işlemi ilk önce kalıba sağdan sola daha sonra yukarı aşağı olarak sürülmelidir. Oda sıcaklığında 20C derecede 6 saatta kurtulur, kalıbın acilen kullanılması gerektiği durumlarda vantilatörlü fırında 40 derecede 30 dakikada kurutulur. **Bu aşamada başka işlem görece kalıpları yani pozlama öncesi emisyonu kurutulacak kalıpları fırına beraber koymayınız.** Bu şekilde Kalıp emülsiyonu sertleştirici ile kaplanmış olur. Kalıp mukavemeti ve rötuş açma önlenmiş olur. Kuvvetlendirici laka gerek kalmaz..**catalayst 210** dışında fiske kullanmayınız.

#### KALIP TEMİZLEME VE MARKOTEN BOYA UYGULAMASI:

Son rötuşları yapılan kalıp kenarları içten ve dıştan Markoten boya ile kapatılarak kendi halinde kurumaya bırakılır. Hava kurutmalıdır. fırınlanmaz Markoten boya baskı esasında kalıp açılmalarını ve kumaşa uygulanan boyanın sadece baskı alanında kalmasını da sağlayarak boya tasarrufu sağlar. Ayrıca desen pozlamada ışığın desene odaklanmasını ve desenin açılımı ve sürelerinin daha iyi olmasını sağlar. Kalıbın soldurmadan sonra ikinci kez kullanımında ipek ve kalıp deformasyonunu engeller.

**DEPOLAMA-** kullanılmamış emisyon ,15-20 C arası ışıktan korumalı depolama ortamında 12 aydır.

KOTONLAYN KONF. SAN. TİC.LTD.ŞTİ

BUTTİM C/5 1486-1487 BURSA-TÜRKİYE

TEL: 0090-224-2113331 PBX FAKS: 0090-224-2113332

## MANOUKIAN ŞABLON KİMYASALLARI

### TECNOSCREEN EM 6300 F.DRUCK EMİSYON

(BLUE) Kod No: 228000

Teknik Bilgi Sayfası No: 21/SC-F

01/09/2008

### FILM.DRUCK GRAVÜR EMİSYONU

#### SORUN GİDERME ÖNERİLERİ

**KALIPTA DESEN İNCE TRAMLARI NET AÇILMIYOR VEYAHUT YIKAMADA DESEN HİÇ AÇILMIYORSA,**

- 1- POZLAMA ZAMANI ÇOK UZUN OLABİLİR,
- 2- POZLAMA ÖNCESİ KALIP DİREKT IŞIGA VE İSİSYA MARUZ KALMIŞ OLABİLİR
- 3- EMİSYON KURUTMA AŞAMASINDA FIRIN İSİSİ ÇOK YÜKSEK OLABİLİR.NORMAL DEGERLER 35-40 C ARASIDIR.
- 4- YENİ ÇEKİLMİŞ EMİSYONLU KALIPLA ,FİXE ÇEKİLMİŞ KALIP AYNI FIRINDA KURUTULURSA BLOKAJ OLUŞUR.

**POZLAMA SONRASI KALIP DESEN AÇIMI ESNASINDA EMİSYON TAMAMEN VEYAHUT KISMEN DÖKÜLÜYORSA,AŞIRI RUTUŞ VARSA,JELLEŞME VARSA**

- 1-POZLAMA SÜRESİNİ UZATINIZ
- 2-EMİSYON ÇEKİM TARZİNİZİ KONTROL EDİNİZ VE EMİSYON ÇEKİMİ SONRASI KURUTMA YETERSİZ OLABİLİR. İYİ KURUTMA YAPILMALI.
- 3-EMİSYON BİKROMAT KARIŞIMI SONRASI KULLANMA VADESİ AŞMIŞ OLABİLİR VEYAHUT EMİSYON KARIŞIM SONRASI UYGUN ORTAMDA SAKLANMAMIŞ OLABİLİR.BUZ DOLABINDA VEYAHUT SERİN KARANLIK ORTAMDA MAXIMUM 3-4 HAFTA İDEAL SAKLAMA VE KULLANIM SÜRESİ.
- 4- EMİSYON BİKROMAT (HASASLANDIRICI) KARIŞIMI YANLIŞ OLABİLİR.
- 5- ÇEKİM VE POZLAMA NEMİ VE İSİSİ STANDARTLAR İÇERSİNDE DEĞİLSE KALIP ÇEKİM,KURUMA VE JELLEŞME PROBLEMLERİ OLUŞABİLİR.

KOTONLAYN KONF. SAN. TİC. LTD.ŞTİ  
BUTTİM C/5 1486-1487 BURSA-TÜRKİYE  
TEL: 0090-224-2113331 PBX FAKS: 0090-224-2113332