

MANOUKIAN ŞABLON KİMYASALLARI

ROTOPOLIGEL NT ROSSO P (63)

Kod No: 160632

Teknik Bilgi Sayfası No: 27/SC-F

22 Haziran 2004

ROTASYON GRAVÜR EMİSYONU

ROTASYON TEKSTİL BASKI ŞABLONU HAZIRLAMA FOTO EMÜLSİYONU

- 1 - Fiziksel, mekanik ve kimyasal sürtünme ve etkenlere karşı son derece yüksek mukavemetlidir.
- 2 - Işığa duyarlı Kırmızı renkli olması nedeni ile Yüksek tram ve fine mesh Desenleri daha ince detaylı mesh açılımı elde edilir.
- 3 - Her türlü mesh şablona uygulanabilir. Hem konvansiyonel, hem de Wax ve İnk jet çekim sistemlerine uygundur.
- 4 - Son derece yoğun ve kırmızı renktedir. Yaklaşık % 35-40 su kaldırır.
- 5 - Koku düzeyi son derece azdır.
- 6 - Özellikle yüksek metraj ve Reaktif-Ronjan B.Patlarına dayanıklıdır.
- 7 - Ham emisyon ve polimerize olmuş emisyon kırmızı renktedir.

HASSASLANDIRMA : Sensitizer 305 hazır likit bikromat %10 oranında emülsiyona eklenip plastik veyahut tahta spatula ile homojen olana kadar karıştırılıp, aşağıda belirtilen desiterilize veyahut saf su ile ilave edilir.

Emüsyon içerisinde karıştırma nedeni ile oluşan baloncukların giderilmesi için emülsiyon 1-2 saat dinlendirilir. Ve kalıba uygulanır- Bu işlemler mutlaka sarı ışıklı odalarda yapılır.

Destile Saf Su İlave Oranları	-----su oranı-----	Ems.Çekim hızı----
Yukarıdan aşağı makina ile çekim tek rakle	%35-40	10 dakika - 1 metre
Yukarıdan aşağı makine ile çekim çift rakle	% 5-10	1 dakika - 1 metre

Not:- MUTLAKA KİREÇSİZ SU KULLANINIZ. KİREÇLİ SU RUTUŞA SEBEP OLUR.

Bikromat karıştırılmış emüsyon raf ömrü – 5-10 C ısıda ışısız ortamda Maks. 48-72 saat (2-3 gün) Eski ve yeni karışım ve emülsiyonları asla birbirine karıştırmayınız....

emisyon Saklama Koşulu – 5C -10C derece arasında mümkünse buzdolabında ancak ısı ayarı 5C derece altında olmayacak ve donmayacak şekilde. Kristalize olmayacak. Orijinal paket kullanınız. Emülsiyonu metal kaplarda saklamayınız.

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

ROTOPOLIGEL NT ROSSO P (63)

Kod No: 160632

Teknik Bilgi Sayfası No: 27/SC-F

22 Haziran 2004

ROTASYON GRAVÜR EMİSYONU

EMİSYON ÇEKİMİ

UYGULAMA : Temiz ve yağdan arındırılmış kuru rotasyon baskı şablonuna Uygulanır .yağlı ve soldurma kalıplar ROTONET ile temizlenir.

	Desiterilize su ilavesi	Emisyon çekimi süresi
Yukarıdan aşağı- makina ile çekim TEK RAKLE	%35-40	10 dakika - 1 metre
Yukarıdan aşağı- makine ile çekim ÇİFT RAKLE	% 5-10	1 dakika - 1 metre

POZLAMA ÖNCESİ İLK KURUTMA:

Vantilatör ile kuvvetlendirilmiş fırında 30-35 derece 45 dakika ile 1 saat arası kurutulur. İlk kurutma süresi emülsiyonun yoğunluğu nedeni ile diğer emülsiyonlardan farklıdır. İlk kurutma süresine titizlikle uyulması şablonun baskı ömrünü ve desen açılım kalitesini son derece artırır.

Eğer gerekiyorsa kalıp pozlama öncesi 24 saat sonrasına kadar sarı ışıklı ortamlarda bekletilebilir. Pozlama öncesi kalıp direk ışıktan ve ısıdan korunmalıdır.

POZLAMA: Yaklaşık 20 derece hava sıcaklığında %50 nem ortamında – 125 mesh şablon için.

Işık tipi	Işık gücü	Işık gidiş- geliş seyir turu
Halojen Lambalar	5000 Watt	1 tam tur
Halojen lambalar	3000 watt	2 tam tur
Aktinik –Zenon lambalar	8000 Watt	5 tam tur

Tavsiye edilen nominal değerlerdir. Uygun pozlama süreleri ortam farklılıkları nedeni ile işletme ortamına göre pozlama görevlisi bu değerleri kendi ortamında ön testler ile değiştirebilir.

Tavsiyeler- mümkün olabildiğince halojen metal lambalar kullanınız. Aktik zenon florasan lambalar,zamanla ışık güçlerini kaybettiklerinden bikromatla emisyonun tam birleşmesinde daha az etkilidir.

GELİŞTİRME – DESENİN ORTAYA ÇIKARILMASI:

Yaklaşık 15 dakika 20C derece ılık suda bekletilir. Şablonun iç kısımlarına gelen kalıntı emülsiyonlar spatula ve daha sonra sünger ile temizlenir. Daha sonra fıskiyeli su ile desenler ortaya çıkarılır. Oda sıcaklığında veyahut fırında 30 derecede 1 saat kurutulur.

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

ROTOPOLIGEL NT ROSSO P (63)

Kod No: 160632

Teknik Bilgi Sayfası No: 27/SC-F

22 Haziran 2004

ROTASYON GRAVÜR EMİSYONU

- POLİMERİZASYON:** Oda sıcaklığında kurutulmuş şablon polimerize dolabının 180 dereceye ulaşmasından sonra 180C derecede 1 saat polimerize dolabında bekletilerek pişirme – polimerizasyon işlemi tamamlanır.
- RÖTUŞLAR:** Rötüşlama işlemi MANOUKIAN ROTORET BLUE-RED ile kapatılır, kurutulur.
- TEMİZLEME:** Emülsiyon çekme aletlerini işlem sonrası hemen yıkayınız. Kurumuş emülsiyonlar solvent 505 ile çıkartılır.
- SOLDURMA:** Şablonlar ısı işlemine tabi tutulmadan önce POLISTRIP veyahut polimerize olmamış şablonlar ham lak sökücü ile temizlenir. lokal asitlerle soldurma yapılabilir.
- AMBALAJ :** 5 Kg.

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

ROTOPOLİGEL NT ROSSO P (63)

Kod No: 160632

Teknik Bilgi Sayfası No: 27/SC-F

22 Haziran 2004

ROTASYON ŞABLON 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 YÜKSEK ISIYA MARUZ KALMIŞ OLABİLİR.NORMAL ORTAM ODA SICAKLIĞIDIR.(20 DERECE)
- 3- EMİSYON KURUTMA AŞAMASINDA FIRIN ISISI 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 ÇOK ÇOK KALIN VETAHUT ÇEKİM 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 MAXİMUM 3-4 HAFTA İDEAL SAKLAMA VE KULLANIM SÜRESİ.
- 4- EMİSYON BİKROMAT (HASASLANDIRICI) KARIŞIMI YANLIŞ OLABİLİR.
- 5- DİAZO BİKROMAT İÇERSİNE SAF SU KONULMAMIŞSA,RUTUŞ YAPABİLİR.
- 6- ÇEKİM VE POZLAMA ORTAMI NEMİ VE ISISI 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