

DP-800 Blue

NOUVELLE GENERATION D'ÉMULSION SANS DIAZO (TECHNOLOGIE EPICURE), A DOUBLE DURCISSEMENT COMPATIBLE AVEC CST LED OFFRANT UNE BONNE RESISTANCE AUX ENCRE UV, SOLVANTS ET CERTAINES ENCRE A L'EAU.

DP-800 Blue, dotée de la *technologie Epicure*, est une émulsion double durcissement sans diazo prête à l'emploi. Elle ne requiert pas de sensibilisant : pas besoin de mélanger la poudre diazoïque avec de l'eau, de brasser la solution dans l'émulsion et d'attendre que les bulles disparaissent. **DP-800 Blue** a été formulée pour fournir une bonne résistance aux encres UV, encres solvants, ainsi qu'à certaines encres à l'eau. **DP-800 Blue** est idéale pour les utilisations graphiques et industrielles.

INSTRUCTIONS

Étape 1 : PRÉPAREZ LE TISSU

Un tissu usé ou traité en surface doit uniquement être dégraissé à l'aide de **Magic Mesh Prep**, **Screen Degreaser Liquid No. 3** ou **Screen Degreaser Concentrate No. 33** dilué. Une action abrasive peut être réalisée pour un tissu neuf non traité en surface. Elle permet d'augmenter la surface de contact du tissu pour une meilleure liaison mécanique du pochoir et ainsi, une longueur de tirage accrue. L'abrasion et le dégraissage peuvent être coordonnés en une seule étape avec l'utilisation de l'Ulano **gel Abrasif dégraissant No.23**. Le dégraissant **Magic Mesh Prep** sert également d'agent mouillant et de traitement antistatique. Un tissu écran traité au **Magic Mesh Prep** peut être enduit avec l'émulsion de façon plus uniforme et transférera l'encre plus facilement pendant l'impression.

Étape 2 : ENDUISEZ L'ÉCRAN

DP-800 Blue avec la *technologie Epicure* est entièrement sensibilisée Elle doit donc être manipulée sous lampe inactinique jaune.

Méthode 1 : Appliquez une couche d'émulsion du côté impression, puis une couche du côté racle. Séchez l'écran entièrement.

Méthode 2 : Appliquez deux couches du côté impression, puis deux couches du côté racle, humide sur humide. Tournez l'écran à 180° après chaque enduction. Séchez l'écran entièrement.

Méthode 3 : Suivez la méthode 2. Puis, après avoir séché l'écran à l'horizontale, côté impression vers le bas, appliquez deux autres couches sur le côté impression, humide sur humide. La méthode 3 permet d'optimiser l'acutance (définition ou netteté des bords) des bords imprimé.

Étape 4 : SÉCHEZ L'ÉCRAN

Séchez les écrans enduits avec soin en position horizontale, côté impression vers le bas, à température ambiante et dans un endroit propre et sans poussière. Utilisez un ventilateur pour accélérer le séchage. Évitez les endroits humides. Dans des conditions humides, séchez l'écran enduit à l'air chaud et filtré à une température maximale de 40 °C dans un séchoir professionnel. Utilisez un déshumidificateur en zone humide, si possible.

Étape 5 : CALCULEZ LE TEMPS D'EXPOSITION APPROXIMATIF

D'après le tableau ci-dessous, déterminez le type de source lumineuse que vous possédez et sa puissance ou son intensité. Les temps d'exposition indiqués correspondent à un tissu blanc de 120 fils/cm à une distance d'exposition d'un mètre, enduit selon les méthodes 1, 2 ou 3. Le temps d'exposition indiqué pour la source lumineuse et la méthode d'enduction utilisée correspond au temps d'exposition de base. Multipliez ce temps d'exposition de base par tous les facteurs d'exposition variables (tableau ci-dessous) pour trouver le temps d'exposition approximatif.

Étape 6 : DÉTERMINEZ LE TEMPS D'EXPOSITION OPTIMAL

Faites un test par étapes - voir les instructions dans la page www.ulano.com ou utilisez le **ULANO Expo Check** – pour déterminer votre temps d'exposition optimum. L'exposition optimum est obtenue quand : ■ Il n'y a pas de modification de la couleur de l'émulsion dans les zones transparentes du film positif pendant que le pochoir est encore humide après le rinçage. ■ L'émulsion coté racle est dure et non visqueuse. ■ L'impression du film positif ayant la meilleure résolution.

Étape 7 : RINÇAGE

Mouillez les deux côtés de l'écran en pulvérisant légèrement de l'eau froide. Pulvériser ensuite énergiquement côté impression jusqu'à ce que les zones de l'image soient dégagées. Rincez les deux côtés en pulvérisant légèrement de l'eau jusqu'à ce qu'il ne reste aucun résidu d'émulsion souple, de mousse ou de bulles sur le côté racle. Éliminez l'excédent d'eau à l'aide d'un aspirateur de liquides (préférable à une absorption avec du papier journal vierge).

Étape 8 : BOUGE-PORES ET RETOUCHES

Bouge-pores option 1: Avant le séchage et l'exposition, utilisez l'excédent d'émulsion de l'étape d'enduction pour couvrir la zone à boucher.

Bouge-pores option 2: Après l'exposition et le rinçage, séchez l'écran. Appliquez du **Screen Filler No. 60**

Retouches option 1: Retouchez avec l'excédent d'émulsion, puis réexposez l'écran.

Retouches option 2: Pour les encres ne contenant pas d'eau, utilisez du **Screen Filler No. 60**.

Fiche technique



Étape 9 : DEGRAVAGE DU POCHOIR

Nettoyez l'encre de l'écran en utilisant le solvant ou le mélange de solvants recommandé par le fabricant d'encre. Utilisez le **Screen Degreaser Liquid No. 3** pour aider à retirer l'encre et les résidus de solvants qui pourraient gêner l'action de retrait du pochoir. Appliquez le **Stencil Remover Liquid No. 4** ou **Stencil Remover Paste No. 5** ou **Ulano Stencil Remover Conc. 1:50** dilué sur les deux côtés de l'écran. Ne pas laisser le produit de dégravage sécher sur l'écran. Lavez l'écran à grands jets d'eau. Utilisez **Ghost Remover Advance** ou **Actighost Rapid Gel** pour retirer les résidus d'images fantômes.

TABLEAU D'EXPOSITION DE BASE Pour polyester 120 fils/cm à une distance d'exposition de 100 cm.

SOURCE LUMINEUSE	Méthode d'enduction 1	Méthode d'enduction 2	Méthode d'enduction 3
Carbon Arc			
110 amps	33 sec.	104 sec.	135 sec.
Metal Halide			
1000 watts	54 sec.	160 sec.	3 ½ min.
2000 watts	27 sec.	81 sec.	104 sec.
3000 watts	18 sec.	54 sec.	68 sec.
4000 watts	14 sec.	42 sec.	52 sec.
5000 watts	11 sec.	32 sec.	42 sec.
Pulsed Xenon			
2000 watts	148 sec.	7 ½ min.	10 min.
8000 watts	37 sec.	2 min.	2 ½ min.
Mercury Vapor			
2000 watts	36 sec.	1.8 min.	2 ½ min.
Fluorescent Tubes*			
40 watts	5 ½ min.	13 ½ min.	Not recommended

*Les temps de bases d'exposition sont pour des lumières noires non filtrées, ou super diazo tubes bleus à 10-15cm de distance d'exposition. Pour des lampes à plantes, lumières noires filtrées, et tubes fluorescents "lumière du jour", utilisez au moins le double du temps d'exposition.

VARIABLES D'EXPOSITION

Facteur tissus	
Acier	2.0-4.0
Teint	1.5-2.0
Plus fin que 120 fils/cm	0.7-0.9
Plus gros que 120 fils/cm	1.1-2.0

Haute Humidité	
Facteur	1.3 – 1.8

Montage en positif	
Facteur	1.2 – 1.3

Facteur distance d'exposition			
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	3.24

Viscosité ajustée avec de l'eau	
Diluée à 5%	0.95
Diluée à 10%	0.90

DURABILITÉ:

En pot 18 mois (La durabilité est variable dépendant du transport y les conditions du stockage)

Stockage des écrans enduits: 4 semaines (à 20-25° C dans l'obscurité totale)

Note: Pendant le stockage des écrans enduits, l'émulsion peut absorber de la moisissure de l'air, c'est pourquoi, nous recommandons un autre séchage avant l'exposition.

1113dm