

PROCLAIM™ EC

NOUVELLE GENERATION D'ÉMULSION SANS DIAZO (TECHNOLOGIE EPICURE), A DOUBLE DURCISSEMENT. OFFRANT UNE GRANDE LATITUDE D'EXPOSITION, TRES BONNE RÉSISTANCE AUX SOLVANTS ET UNE FACILITÉ DE DEGRAVAGE.

Proclaim EC, 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. **Proclaim EC** a été formulée pour offrir une latitude d'exposition inégalée et grande facilité de dégravage, même en cas de sous-exposition et d'utilisation d'encre et solvants agressifs. Sa haute teneur en matières solides (37%) permet une bonne épaisseur de pochoir, un excellent pontage de la maille et un séchage rapide. Outre ses excellentes propriétés d'enduction et sa durabilité exceptionnelle, **Proclaim EC** résiste à toutes les encres à base de solvants, ainsi qu'aux encres à séchage UV. **Proclaim EC** est idéale pour les utilisations générales 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 grâce à 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

Proclaim EC avec la *technologie Epicure* est entièrement sensibilisé ; 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 imprimés.

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 côté 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. Pulvérisez 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**

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 ou nylon blanc 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
Lampe métal-halogène			
1 000 watts	100 sec	145 sec	190 sec
2 000 watts	50 sec	73 sec	95 sec
3 000 watts	34 sec	48 sec	63 sec
4 000 watts	26 sec	36 sec	48 sec
5 000 watts	20 sec	29 sec	38 sec
Tubes fluorescents*			
40 watts	8 minutes	10 minutes	NR

**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.*

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.

.....

01/16 KI