



AST-220 Hi Res Emulsion de Curado Dual

Características

- De Color Violeta con Contraste Sin Igual
- Alta Velocidad de Exposición
- Latitud Ultra Amplia de Exposición
- Excepcional Resolución y Definición de Impresión
- Secado Rápido
- Excelente Resistencia a la cinta auto adherible
- Durabilidad en Corridas Largas
- Resistentes a las tintas UV y a los solventes
- Fácil Revelado.
- Contenido de sólidos 36% (Sensitizados)

Usos

- Impresión de Serigrafía
- Impresión Industrial
- Impresión de Textiles



ILUMINACION SEGURA

Xtreme AST 220 Hi Res es una emulsión de curación dual sensibilizada diazo de color violeta y por lo tanto es sensible a la luz en todo momento. Todo manejo de Xtreme AST-220 debe ser con lámparas de contenido de bajo azul y ultra violeta. No se requiere una iluminación segura fotográfica, pero si recomendamos el uso de iluminación amarilla segura. Lo más recomendable son los tubos de luz fluorescente amarilla. La luz del día se debe excluir o filtrar por una película de filtración de amarillo o de espectro U.V. aplicada sobre las ventanas.

INSTRUCCIONES PARA MEZCLAR EL SENSIBILIZADOR

El sensibilizador diazo debe ser agregado antes de su uso. Llene la botella de sensibilizador con $\frac{3}{4}$ de agua destilada tibia. Selle la botella y agite vigorosamente hasta que se disperse completamente. Agregue a la emulsión y mezcle bien. Deje reposar la emulsión sensibilizada de una a dos horas para desgasificar.

PREPARANDO LA MALLA

Desengrase usando Xtend. Moje la pantalla y aplique con un cepillo de cerda suave, frotando la malla con un movimiento circular. Asegúrese que los dos lados de la malla estén tratados. Deje reposar un minuto y enjuague con agua fría para remover todos los rastros de la preparación. Xtend Mesh Preps no solo desengrasa, sino que también ayuda a la adherencia de la emulsión. Permita que se seque la malla antes de barnizar.

BARNIZADO AUTOMÁTICO

Cuando se use una máquina automática de barniz, aplique simultáneamente una sola capa en ambos lados de la pantalla, seguida de una segunda capa del lado del enjuagador. Si se requiere una estructura más alta, las capas

BARNIZ A MANO

Sostenga la pantalla en el borde, levemente inclinada lejos del operador y siga este proceso:

Dependiendo de la estructura requerida del estencil, aplique una o dos capas, mojadas en mojado, en el lado de la impresión de la pantalla seguida por una o dos capas aplicadas, mojado en mojado, en el lado del enjuagador de la pantalla. El uso de Sericol Coating Trough se recomienda particularmente. Los canales hechos de acero suave, cobre, o cinc no deben ser utilizados.

SECADO

La pantalla revestida se debe secar en oscuridad, con luz segura, o luz amarilla baja, idealmente en una posición horizontal, con el lado del enjuagador para arriba. Un ventilador caliente del aire o un gabinete calentado hasta 100°F (38°C) se puede utilizar con cuidado de no soplar el polvo en la pantalla mientras se seca. Para la durabilidad máxima del estencil, la pantalla debe ser secada a fondo antes de exposición.

Para los marcos grandes, o donde es difícil secarlos horizontalmente, los marcos secados verticalmente pueden requerir otra capa de emulsión en el lado del sustrato (moje en mojado o un facecoat seco), para dar la emulsión óptima sobre estructura de la malla. Las pantallas secas de Xtreme AST-210 se pueden almacenar en la oscuridad a temperatura ambiente fresca hasta un mes antes de la exposición.



EXPOSICIÓN

El tiempo correcto de exposición es esencial para obtener el grado óptimo en definición / resolución y la vida del estencil. Determine el tiempo apropiado de la exposición usando la calculadora de la exposición de Dirasol. La exposición correcta es el tiempo más largo de la exposición que pueden ser dados mientras que todavía obtiene la resolución de estencil y la definición óptimas de la impresión, y que da lugar a ningún cambio del color entre el factor elegido de la exposición y la emulsión circundante. Al preparar el estencil para uso con tintas a base de agua, la exposición completa por curado se debe alcanzar para obtener vida óptima de la plantilla. La guía siguiente se puede utilizar como la base de la prueba inicial de exposición.

GUIA DE EXPOSICION

355.34 (140 cm) malla amarilla (1+2 pasadas) cm in. Sec.

1000W Metal Halide	120	48	450-510
2000W Metal Halide	120	48	220-260
3000W Metal Halide	120	48	145-175
5000W Metal Halide	120	48	85-105
6000W Metal Halide	120	48	70- 90

Los valores de la exposición cotizados son tiempo estimado requeridas para curar completamente y para endurecer totalmente la emulsión sensibilizada en una pantalla de malla de 355.34 teñida de poliéster de monofilamento, usando una técnica de capa 1+2. Estos valores de la exposición a través de curado evitan que la emulsión sea separada del interior del estencil durante el desarrollo y aseguran al estencil la definición, durabilidad, y el reclamo óptimos. Cuando el requisito primero sea la resolución del estencil, el tiempo de la exposición se puede reducir levemente aunque exposición baja no es necesaria para alcanzar la resolución óptima con Xtreme AST-220. El multifilamento, el acero inoxidable, mallas de colores diversos, y los estenciles de multi-capas pueden requerir una

FACTORES QUE AFECTAN EL TIEMPO DE EXPOSICIÓN.

- Fuente de luz y edad del bulbo
- Distancia entre la fuente de luz y malla
- La transparencia del fondo del positivo
- La cuenta y color de la malla y la técnica de barniz.

REVELADO

Suavemente rocíe ambos lados del marco con agua fresca o tibia (no mas de 105°F / 40°C). Después de 60 segundos, la presión del aerosol se puede aumentar levemente. Continúe el revelado hasta que la imagen aparezca clara y definida. Para estenciles gruesos o con varias capas de barniz, dejar secar por tiempo adicional antes de comenzar el revelado del aerosol.

SECADO Y RETOQUE

Secar el estencil usando un ventilador de aire caliente. Pequeños defectos o agujeros de alfiler ocasionados generalmente por polvo o puntos en el positivo pueden ser retocados con una brocha y aplicando Xtreme AST-220 o con Xtend BlockOut. Después de secado y retocado la malla está lista para impresión.

RECUPERADO DE MALLAS

En máquinas automáticas de la limpieza de la pantalla o a mano, quite todos los rastros de la tinta con una tinta de Xtend degradent. Enjuague la malla con agua y Xtend Stencil Remover por ambos lados. Deje secar de uno a tres minutos. Quite el estencil con una agua a presión.



SEGURIDAD Y MANEJO

Diazo sensitizer: sensibilizador diazo es ácido. El contacto con los ojos y la piel debe ser evitado; si se lluga a salpicar, lave el área afectada a fondo con agua. Las prácticas industriales normales con respecto al uso de equipo protector en el manejo de productos químicos deben ser observadas. Antes de uso, consulte la hoja de datos material de seguridad para información sobre seguridad, dirección, y la disposición apropiada.

ALMACENAMIENTO

Xtreme AST-220 sin sensibilizar debe ser almacenado en su envase original con la tapa sellada firmemente en un lugar fresco entre 35°F (2°C) y 95°F (35°C). El producto entonces seguirá siendo estable por hasta 12 meses. El Xtreme sensibilizado AST-220 se debe almacenar en condiciones similares en su envase original y con la tapa sellada firmemente. El producto seguirá siendo estable por hasta dos meses. Esta vida útil se puede extender si se almacena entre 35°F (2°C) y 40°F (5°C).

PRECAUCION

Si se deja congelar, el Xtreme AST-220 puede no recuperarse, volviéndose inservible.

La información y recomendaciones que contiene esta Hoja de datos técnicos, así como la asesoría técnica dada por los representantes de nuestra compañía, verbalmente o por escrito, se basan en nuestros conocimientos actuales y se consideran exactos. Sin embargo, no extendemos ninguna garantía con respecto a su precisión debido a que no podemos cubrir ni prever todas las aplicaciones posibles de nuestros productos y a que los métodos de fabricación, los materiales de impresión y otros materiales pueden variar. Por la misma razón nuestros productos se venden sin garantía y a condición de que los usuarios realicen sus propias pruebas para asegurar que dichos productos cubrirán sus requisitos particulares a su entera satisfacción. Debido a nuestra política de mejora continua del producto es posible que parte de la información contenida en esta Hoja de datos técnicos no sea la más reciente. Los usuarios deben asegurarse de que siguen las recomendaciones más actualizadas.

FUJIFILM North America Corporation, Graphic Systems Division
1101 W. Cambridge Drive
Kansas City, KS 66103 USA
1-800-255-4562/(913) 342-4060 Fax: (913) 342-4752
Last Revised: May 9, 2007