



**ARAS** SERİGRAF MALZEMELERİ  
TİCARET ve SANAYİ A.Ş.

# KIWOCOL - 1

## YÜKSEK DÜZEYDE SOLVENTE DAYANIKLI DIAZO'LU FOTO EMÜLSİYON

KIWOCOL - I yüksek düzeyde solvente dayanıklı şablonların yapımında kullanılır. Sentetik, UV ve aliminyum baskı mürekkepleri için idealdir. KIWOCOL - I ile kaplanmış şablonlar, inatçı baskı mürekkepleri ile basılmış olsalar bile ipek üzerinden kolayca çıkarılabilirler. Kırmızı ve mavi renkleri mevcuttur. Kırmızı rengi kullanırken, detaylar ipek üzerinde kolayca görülebilir. Böylece çok renkli baskılarda renklerin uyumları kolayca sağlanabilir.

**HASSASLAŞTIRMA :** DIAZO-SENSİBİLİSATOR NO.2 içindeki tuzu eritmek için, şişe ağzı kısmına kadar ılık saf su ile doldurulur. Ağzı kapatılarak çalkalanır. Bu işlem tuzun iyice erimesine kadar devam eder. Eriyik DIAZO'nun emülsiyona karışım oranı 1/10 olmalıdır.

**KAPLAMA :** İpek gözeneklerini doldurmak için emülsiyonu sürme işlemi baskı yüzeyinden (dıştan) başlanır. Tabakalama en az dıştan 2. İçten 1. (2 - 1) olmalıdır. Bu sayı 2 - 2, 3 - 2 olabilir. Emülsiyon sürme işlemi düzenli ve itinalı bir şekilde yapılmalıdır. Otomatik KIWOMAT makinası emülsiyonu sürme işlemi için idealdir.

**KURUTMA :** Şablon baskısında en yüksek dayanıklılığı elde etmek için, kaplanmış eleklerin pozlandırma işleminden önce iyi kurutulmaları önemlidir. Bu işlem tozdan arındırılmış, temiz hava girişi olan 35 - 40 derece ısı ortamlarda yapılmalıdır. Mümkünse kurutma dolabı tercih edilmelidir. Oda hararetinde yapılacak kurutma ısı, toz ve nem şartlarına bağlı olarak dayanıklılığın azalmasına ve havadaki rutubete bağlı olarak dengesiz sonuçlara neden olabilir.

**POZLANDIRMA :** Şablon, emülsiyon kaplanmış kısımların ULTRA-VİOLE (UV) ışınları ile sertleşmesi sonucunda elde edilir. Kaplanmış şablon, dalga uzunluğu 350 - 420 olan parlak mavi ışığa maruz bırakılır. En iyi sonuçlar madeni HALOJEN lambalar ile alınmıştır. Pozlama zamanını etkileyen birden çok parametre olduğu için (IŞIK ŞİDDETİ, MESAFE, İPEK KALINLIĞI, İPEK RENGİ, TABAKALAMA SAYISI gibi) kesin değerler verilememektedir. En iyi sonuçlar denemelerle sağlanabilir. Azami pozlama zamanı en ince detayların alınmasını mümkün kılar.

Yol gösterici değerler aşağıda çizelge halinde size yardımcı olacaktır.

**IŞIK KAYNAĞI :** 5000 Watt metal HALOJEN lamba, 1.mt mesafe,

İPEK	KAPLAMA	ORTALAMA POZ ZAMANI
120 - T BEYAZ	2 - 1	50 - 60 SANİYE
120 - T BEYAZ	2 - 4	100 - 120 SANİYE
51 - T BEYAZ	2 - 1	150 - 180 SANİYE
51 - T BEYAZ	2 - 4	480 - 600 SANİYE



# ARAS

SERİGRAF MALZEMELERİ  
TİCARET ve SANAYİ A.Ş.

Işıklandırmadan hemen sonra şablonun her iki yüzüne, desen iyi seçilene kadar tazyikli su uygulanır.

**RÖTUŞ** : Rötüş için KIWOFİLLER 401 NV, kenar kaplama için ise yüksek vizkozlu KIWOFİLLER 402 HV kullanılır.

**EMÜLSİYONUN SÖKÜLMESİ** : Emülsiyonun sökülmesi PREGASOL mamulleri ile kolaylıkla yapılabilir. KIWOCOL - I emülsiyonları inatçı mürekkeplerle yapılan baskılarda sertleşmedikleri için emülsiyonun çıkarılması daha da kolaydır. Bunun için eleğin her iki yüzeyini PREGASOL P ile fırçalayın. Birkaç dakika reaksiyon zamanından sonra basınçlı su ile akıtın.

**ÖNERİLER** : Bir şablonun kalite ve baskı direncinin iyi olması için dikkat edilmesi gereken hususlar şu şekilde sıralanabilir.

- Uygun ipek numarasının seçimi.
- Kaplama tekniği (tabakalama)
- Şablonun uygun ortamlarda iyi kurutulması.
- Pz müddeti.
- Baskı makinasının uygunluğu.

**RENK** : Hassaslaştırılmamış = Kırmızı, Mavi  
Hassaslaştırılmış = Kırmızımsı - Portakal veya Yeşil

**DEPOLAMA** : Karışimsız, 1.yıl (200 - 250'de)  
Karışimli, Yaklaşık 6. Hafta (200 - 250'de)

Önceden hazırlanmış elekler uzun süre depolandıkları takdirde havanın rutubetinden etkilenebilirler. Bu nedenle pozlamadan önce tekrar kurutulması yararlı olur.