



ARAS

SERİGRAF MALZEMELERİ
TİCARET ve SANAYİ A.Ş.

KIWOCOL 227

SUYA DAYANIKLI - KİMYASAL OLARAK SERTLEŞTİRİLEBİLEN - DİYAZO FOTOEMÜLSİYON

KIWOCOL 227 suya dayanıklı serigrafi şablonları imal etmek için kullanılır. Tekstil ve seramik baskılarda, özellikle tekstil baskılarda kulanıma çok uygun bir emülsiyondur. Ayrıca KIWOPRINT ve KIWOFLOR gibi tutkalların baskısında rahatlıkla kullanılabilen bir emülsiyondur. KIWOSET HP yada KIWOSET K kullanılarak kimyasal sertleşme sağlanır. Bu işlem şablonun baskı direncini artırır. KIWOCOL 227, PREGASOL mamulleri ile mamulleri ile elekten temizlenebilir.

Standart tipleri menekşe rengindedir. Çok kalın kaplamalar gibi özel hizmetler için renksiz tipleri vardır

UYGULAMA ALANI: T- SHIRTS, BAYRAK, FLAMA, ÇANTA ve SERAMİK baskılarda kullanılır.

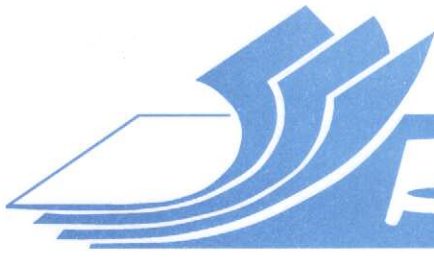
HASSASLAŞTIRMA : DİAZO-SENSİBİLİSATOR NO.2 içindeki tuzu eritmek için, şişe ağız kısmına kadar ılık saf su ile doldurulur. Ağız kapatılarak çalkalanır. Bu işlem tuzun iyice erimesine kadar devam eder. Eriyik DİAZO'nun emülsiyona karışım oranı 1/10 olmalıdır.

KAPLAMA : İpek gözeneklerini doldurmak için emülsiyonu sürme işlemine baskı yüzeyinden (dıştan) başlanır. Tabakalama en az, dıştan 2. İçten 2. (2 - 2) olmalıdır. Bu sayı (2 - 3, 2 - 4 olabilir. İnce ipekler için (150.T ve üzeri) tavsiye edilmez. Emülsiyon sürme işlemi düzenli ve itinalı bir şekilde yapılmalıdır. Otomatik KIWO MAT makinesi 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, nem ve toz 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 NM olan parlak mavi ışığa maruz bırakılır. En iyi sonuçlar MADENİ 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. (kademeli pozlama) Azami pozlama zamanı, en ince detayların alınmasını mümkün kılar. Yol gösterici değerler aşağıdaki verilerden sağlanabilir.

IŞIK KAYNAĞI : 5000 Watt METAL HALOJEN lamba, 1.mt mesafe (2 - 1 yada 2 - 4 kaplama)



ARAS

SERİGRAF MALZEMELERİ
TİCARET ve SANAYİ A.Ş.

- 2 -

İPEK CİNSİ	KAPLAMA TEKNİĞİ	ORT. POZ ZAMANI	
		221 menekşe	221 renksiz
100.T BEYAZ	2 - 1 / 2 - 4	45 / 90 SANİYE	40 / 70 SANİYE
77.T BEYAZ	2 - 1 / 2 - 4	70 / 140 SANİYE	60 / 120 SANİYE
51.T BEYAZ	2 - 1 / 2 - 4	2 / 5 DAKİKA	1,5 / 4 DAKİKA

KİMYASAL SERTLEŞTİRME : KIWOCOL 227 ile kaplanmış olan şablonlar bozulmadan, uzun seriler için sertleştirilmesi gerekebilir. Bu işlem için KIWOSET - HP veya KIWOSET - K sertleştiricileri kullanılır. Bir fırça ile her iki yüzeye yatay olarak uygulanır. Yaklaşık 30.dakika bir reaksiyon süresi beklemek gerekmektedir. Daha sonra şablon bir kurutma kabininde bir saat süre ile yaklaşık 60⁰ ısı ile sertleştirilebilir. Yada oda ısısında asgari 24. Saat süre ile bekletilerek sertleştirilebilir. (en az 20⁰ de)

RÖTUŞ - KAPAMA : KIWOCOL 227 veya su esaslı benzeri fotoemülsiyonlar içi su kökenli KIWO FİLLER WR / MV rötuş lakı kullanılabilir. Bu lak suya bir hayli dayanıklıdır.

EMÜLSİYONUN ÇIKARILMASI : Sertleştirme işlemi yapılmamış KIWOCOL 227, PREGASOL mamulleriyle elekten sökülebilir. Bunun için, şablonun bütün baskı boya ve macun artıkları ve tortulardan iyice arındırılmış olması gerekmektedir. Şablon, PREGASOL ile iyice fırçalanır. Birkaç dakika reaksiyon zamanından sonra emülsiyon büyük ölçüde çıkar. Çıkmayan inatçı boya ve emülsiyon kalıntılarını, PREGAN ANTI-GHOST / PREGAN COMBI-CLEAN yada PREGAN PASTE / PREGAN COMBI-CLEAN karışımı ile fırçalamak sureti ile çıkartmak mümkündür.

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

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

RENK : Karışimsız : Menekşe yada renksiz.
Karışimli : Kahverengi yada sarı.

VİZKOZİTE : Yaklaşık 10.000 mPas (rheomat STV ölçüm sistemi C1. 20⁰C / 68^{of})

DEPOLAMA : Karışimsız = 1. Yıl (20 -25 derece de)
Karışimli = 6. Hafta (20 - 25 derece de)

Önceden kaplanmış elekler uzun süre depolanmalarından dolayı ortamın rutubetinden etkilenebilirler. Bu nedenle pozlamadan önce bunların tekrar kurutulmaları yararlı olur.