

MURAKAMI One Pot WR

YZ4155

PVA-SBQ Photopolymeremulsion, 1-Komponentig, bereits sensibilisiert

ANWENDUNG

Murakami One Pot WR ist eine gebrauchsfertige, bereits sensibilisierte einkomponentige PVA-SBQ Photopolymeremulsion zur Herstellung von Siebdruckschablonen in hoher Qualität mit guter Wasserbeständigkeit.

EIGENSCHAFTEN

- One Pot WR ist eine gebrauchsfertige, 1-komponentige, PVA-SBQ-Photopolymer Emulsion.
- One Pot WR zeigt sehr hohe Reaktivität bei der Belichtung, ein hervorragendes Auflösungsvermögen und eine hohe Wasserbeständigkeit.
- One Pot WR ist konzipiert zum Verdrucken folgender Siebdruckfarbsysteme:

<u>Farbtyp</u>	<u>Beständigkeit</u>
○ Lösemittelbasierte Farben:	ausgezeichnet
○ konventionelle UV-Farben:	ausgezeichnet
○ wasserbasierte UV-Farben:	gut
○ wasserbasierte grafische Farben	gut
○ wasserbasierte Textilfarben:	mäßig

SPEZIFIKATION

- Festkörper: ca. 31%
- Viskosität: ca. 4.500 mPas/20°C, Messung mit Haake VT 550
- Farbton: Hellblau-Türkis

VERARBEITUNGSHINWEISE

SENSIBILISIERUNG

Murakami One Pot WR ist bereits lichtempfindlich formuliert und somit gebrauchsfertig eingestellt. Die Verarbeitung sollte unter Gelblicht erfolgen.

VORBEHANDLUNG SIEBGEWEBE

Das Siebgewebe muss frei von Fett und Staub sein, ebenso von Farb- und Schichtrückständen bei bereits mehrfach benutzten Sieben, damit ein gleichmäßiger Kopierschichtauftrag und -verlauf gewährleistet sind.

- Die Siebentfettung soll möglichst kurz vor der Beschichtung erfolgen.
- Zur Siebgewebeeentfettung eignet sich unser SunCoat Entfetter Flüssigkonzentrat YC34.
- Zur (vor dem Entfetten!) Entfernung von Farb- und Schichtresten bei bereits benutzten Sieben eignet sich unser Geisterbildentferner SunCoat Stainaway LV YC135.

BESCHICHTUNG

- One Pot WR wird zur Beschichtung von Sieben in einem Gewebefeinheitsbereich von ca. 48 bis 150 Fäden/cm eingesetzt.
- Die Siebbeschichtung beginnt in der Regel auf der Druckseite, beendet wird sie auf der Rakelseite. Mit der Anzahl der Beschichtungsgänge auf der Rakelseite wird die gewünschte Schablonenaufbaudicke (EOM) erzielt. Eine Nachbeschichtung (optional) auf der Druckseite nach dem Trocknen der Hauptbeschichtung verbessert nochmals zusätzlich den Gewebestrukturausgleich.

Beschichtungstechnik (Empfehlungen):

Verwendung hochwertiger (Edelstahl) Beschichtungsrinnen mit gerundeter Kante.

- Für Gewebefeinheiten von 48 bis 120 Fäden/cm:
Beschichtungsrinne mit Wandstärke 1,5 mm
Beschichtungsgänge Druckseite/ Rakelseite: 1/1 bis 2/3
- Für Gewebefeinheiten feiner als 120 Fäden/cm:
Beschichtungsrinne mit Wandstärke <1 mm
Beschichtungsgänge Druckseite/ Rakelseite: 1/1 bis 2/3
- Die Beschichtung sollte unter Gelblicht erfolgen.

Trocknung

Die Trocknung des beschichteten Siebes erfolgt in einem sauberen, staubarmen, lichtgeschützten Raum bzw. Trockenschrank mit Luftzirkulation.

- Das beschichtete Sieb wird im Trockenschrank mit der Druckseite nach unten in horizontaler Position bei 35 – 40°C und einer Luftfeuchtigkeit von 40 – 50% r.F. getrocknet.
- Die Trocknungszeit liegt bei einer Temperatur von 40°C je nach Gewebefinheit und Beschichtungsdicke zwischen ca. 0,5 (sehr feines Gewebe) und 2 Stunden (grobes Gewebe).
- Eine vollständige Durchtrocknung der Beschichtung ist unbedingt erforderlich, da Restfeuchte die Qualität der Polymerisation bei der Belichtung negativ beeinflusst.

Lagerung beschichteter Siebe

- Beschichtete Siebe können, falls seitens des Arbeitsablaufs erforderlich, in dunklen Räumen bei einer Temperatur von 15 bis 25°C und einer Luftfeuchte von 30 bis 50% r.F. bis zu vier Wochen gelagert werden.
- Zwischengelagerte Siebe sollten vor der Belichtung nochmals einige Minuten im Trockenschrank verweilen, um sicherzustellen, dass sich evtl. Restfeuchtebestandteile verflüchtigen.

BELICHTUNG

- Die Belichtung erfolgt mit UV-Licht (UV-A, UV-B). Als Kopierlampen sehr gut geeignet sind leistungsstarke, Quecksilber-Metallhalogenid-Mitteldruckstrahler.
- Die Belichtungszeit ist von verschiedenen Faktoren abhängig wie z. B. Gewebefinheit, Gewebefarbe, Beschichtungsdicke, Intensität der Kopierlampe sowie Entfernung der Lichtquelle zur Schablone.
- Die nachstehenden Belichtungszeiten sind als Orientierungswerte zu sehen. Sie beziehen sich auf die Verwendung einer 5 Kw Metallhalogenidlampe mit einem UV- Wellenlängenbereich von ca. 360–410 nm, Abstand Lampe - Schablone 1 m. Zur genauen Ermittlung der erforderlichen Belichtungszeit empfehlen wir einen Stufenbelichtungstest.

Gewebe	Belichtungszeit One Pot WR bei 5 Kw/ 1m Abstand	Gewebe	Belichtungszeit One Pot WR bei 5 Kw/ 1m Abstand
77-55 Gelb	100s	120-34 Gelb	55s
90-40 Gelb	70s	150-34 Gelb	45s

ENTWICKLUNG

Bei der Entwicklung werden die nicht belichteten Bereiche der Schablone ausgewaschen. Dies erfolgt mit kaltem bis lauwarmen Leitungswasser.

- Zuerst wird das Sieb von beiden Seiten gründlich mit leichten bis mittelstarken Wasserstrahl abgespült, anschließend werden von der Druckseite mit sehr hartem Wasserstrahl alle unbelichteten Schablonenbereiche gut ausgewaschen.
- Abschließend das Restwasser mit einem fusselfreien Tuch bzw. mit einem geeigneten Wasserauger entfernen und die Schablone bei max. 40°C trocknen lassen.

RETUSCHE

- Das Retuschieren im Druckbild bzw. das Abdecken des Randbereichs der Schablone erfolgt bei späterem Druck mit Lösemittel oder UV-Farben durch den wasserlöslichen Retuschelack. SunCoat Siebfüller Blau YC 201 (1-Liter Gebinde) oder YC205 (5-Liter Gebinde).
- Bei Druck von Wasserbasierten Farben erfolgt die Retusche mit etwas mit Wasser verdünnter One Pot WR. Anschließend muss die Schablone getrocknet und dann nochmals belichtet werden.

ENTSCHICHTUNG

Die Schablone muss vor der Entschichtung trocken und frei von Farbresten und Reinigungsmitteln sein.

- Zur (manuellen) Entschichtung wird auf die feuchte, vorab mit Wasser besprühte Schablone von beiden Seiten eine Entschichterchemikalie, das verdünnte SunCoat Entschichterkonzentrat YC28 mit einer weichen Bürste aufgetragen.
- Nach wenigen Minuten Einwirkzeit werden dann die aufgelösten Schichtrückstände mit leichtem Wasserstrahl abgespült, anschließend werden mit hohem Wasserdruck Restbestandteile aus dem Siebgewebe entfernt.
- Hinweis: Auf Grund von Aerosolbildung sind beim manuellen Entschichtungsvorgang die entsprechenden Arbeitssicherheitsvorschriften zu beachten.

LAGERBESTÄNDIGKEIT

Die Lagerbeständigkeit von MURAKAMI One Pot WR beträgt ca. 2 Jahre.

Das Produkt sollte im Temperaturbereich von min. 5 °C bis max. 35 °C, bevorzugt jedoch bei Raumtemperatur gelagert werden. Vor Frost schützen!

VERPACKUNG

Murakami One Pot WR ist im 5 kg Eimer (YZ4155) erhältlich.

SICHERHEITSDATENBLÄTTER

Vor der Verarbeitung unbedingt Sicherheitsdatenblätter lesen.

Die Sicherheitsdatenblätter sind gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH), Anhang II, erstellt.

Die Aussagen und Informationen in unseren technischen Merkblättern und Sicherheitsdatenblättern basieren auf dem derzeitigen Stand unserer Erkenntnisse. Sie stellen jedoch keine Zusicherung von Produkteigenschaften dar und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis. Die Angaben dienen der Information über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten. Aufgrund der verschiedenen Einflüsse bei der Verarbeitung unserer Produkte ist die Durchführung von Druckversuchen unter örtlichen Produktionsbedingungen unerlässlich. Die Auswahl und Eignungsprüfung der Farbe für den jeweiligen Einsatzzweck liegt ausschließlich im Verantwortungsbereich des Verarbeiters. Wir übernehmen keinerlei Haftung für etwaige verfahrens- und anwendungstechnische Probleme. Jegliche Haftung ist auf den Wert der von uns gelieferten und von Ihnen eingesetzten Waren begrenzt. Hiermit verlieren die vorhergehenden Merkblätter ihre Gültigkeit.

Mai 2020 - Version B1

Coates Screen Inks GmbH
Wiederholdplatz 1 90451 Nürnberg
Tel.: 0911 6422 0 Fax: 0911 6422 200
<http://www.coates.de>