



Fotec AG

Phone:

e-mail:

Eigenheimstr. 22 CH-8700 Küsnacht

P.O.Box 1123 Switzerland

+41 44 913 30 00 Fax: +41 44 910 45 25

info@fotec.ch www.fotec.ch

TECHNISCHE INFORMATION

Küsnacht, Januar 2001

FOTECOAT 1834 SOLO

1) Beschrieb

- Grüne Einkomponenten Polymer Kopierschicht; gebrauchsfertig.
- 40% Festkörper; 2200 cps Viskosität.
- Ultra-schnelle Belichtungszeit.
- Weitgehend lösemittelfest und stark verbesserte Flexibilität.
- Entschichtbar mit Hochdruckgerät.
- Für grobe und feine Polyester- und Stahlgewebe.

2) Verschiedene Verarbeitungsmethoden

- Dickfilmschablonen auf feineren Geweben
bis zu ca. 100 Mikrons (je nach Gewebe-Nr.)
 - Gewebe entfetten.
 - Nass in Nass 2x Druckseite und anschliessend 3x Rakelseite beschichten.
 - Trocknen in waagrechter Lage, Druckseite nach unten.
 - Ev. nachbeschichten.
 - Belichten, auswaschen.
- Dickfilmschablonen auf sehr groben Geweben
bis zu 50 Mikrons
 - Gewebe entfetten.
 - Von jeder Seite einmal beschichten; trocknen.
 - Die benötigte Schablonendicke auf der Druckseite durch mehrmalige Beschichtung aufbauen.
 - Horizontal trocknen, Druckseite nach oben.
 - Belichten, auswaschen.
- Extra dicke Filmschablonen für Lötpaste, abziehbare Lötmasken und sehr hohe Farbaufträge
bis zu 400 Mikrons (Giessmethode)
 - Gewebe entfetten.
 - Von jeder Seite einmal beschichten; trocknen.
 - Rahmen unten und oben mit Klebband abdecken.
 - Linke und rechte Rahmenseite: Mit Plastikstreifen, ca. 3 cm breit, die für das Giessen benötigte Dicke auftragen (Schablonendicke x 3,5 = Dicke).
 - FOTECOAT 1834 auf das obere Klebband leeren. Einen Glas- oder Chromstahlstab mit 8 - 10 mm Durchmesser auf die Plastikstreifen auflegen und den Stab in einer Bewegung langsam nach unten ziehen und so die Emulsion gleichmässig in der gewünschten Dicke aufgiessen (Stab nicht drehen - Luftblasen!).

- Klebband und Plastikstreifen entfernen.
 - In horizontaler Lage trocknen, Schicht nach oben, zuerst bei 20 – 30°C, anschliessend bei max. 40°C.
 - Belichten.
 - Rahmen in lauwarmes Wasser einlegen und erst anschliessend mit Druck und kaltem Wasser auswaschen; trocknen.
 - Die Entschichtung geschieht am besten durch Einweichen im Bad und anschliessende Hochdruckentschichtung unter Verwendung der üblichen Chemikalien.
- Dicke Schablonen auf Gewebe über 55T
bis zu 50 Mikrons ohne Zwischentrocknung
 - Gewebe entfetten.
 - Beschichten: 2x Druckseite
 2x Rakelseite
 Abziehen
 Mehrere Beschichtungen von der Rakelseite ohne
 Zwischentrocknung
 - Trocknen, belichten, mit Kaltwasser auswaschen, trocknen.
 - Hochqualitätsschablonen auf feine, gefärbte Gewebe
ungefähr 15 Mikrons auf 120T
 - Gewebe entfetten.
 - Beschichten: 1x Druckseite
 1x Rakelseite
 - Trocknen.
 - Bei 100 cm Abstand mit 5 KW Metallhalogen-Lampe 15 Sekunden belichten.
 - Auswaschen, trocknen.

3) Hinweise

- FOTECOAT 1834 ist bereits lichtempfindlich; die Kopierschicht ist umweltfreundlich und enthält kein Chrom.
- Je nach Schablonen-Herstellungsmethoden können Schablonendicken unter dem Gewebe von 4 - 400 Mikrons erzielt werden.
- Die Auflösung ist sehr gut; die Randschärfe aussergewöhnlich gut; auf ein 120T Gewebe kann mit 8 Mikrons Schablonendicke eine flachliegende Schablone erzielt werden.
- Die Lösemittelbeständigkeit ist gut. Es empfiehlt sich jedoch immer, zuerst einen Test vorzunehmen.
- Falls sehr grobe Gewebe verwendet werden, ist es empfehlenswert, von der Rakelseite eine oder mehrere Schichten nach der Trocknung aufzubringen, um die Maschen aufzufüllen. Dies hilft auch mit, um die gewünschte totale Schablonendicke zu kontrollieren und zu korrigieren, um genau die gewünschte Dicke zu erzielen. Die Belichtungszeit muss in solchen Fällen verlängert werden.

4. **Belichtung**

Gewebe	Gewebe- dicke μ	Schablonen- dicke μ	Totale Dicke μ	Trocknungs- zeit Stunden	Belichtung MH 1)	5 KW 100 cm 2)
P 32T W	210	50	260	1	30 Sek.	40 Sek.
P 12T W	440	360	800	2 - 3	8 Min.	9 Min.
P 32SL G	100	120	220	1 - 2	3 Min.	5 Min.
VA 80 Stahl	100	120	220	1 - 2	5 Min.	7 Min.
VA 80 Stahl	100	400	500	2 - 3	7 Min.	8 Min.
P 62T W	115	30	145	1	20 Sek.	30 Sek.
P 120T G	61	15	71	normal	15 Sek.	-
P 120T G	61	25	86	normal	15 Sek.	-

Die Belichtungszeit hängt von der Distanz, der Lichtquelle und der Lichtqualität ab.
Spektrale Empfindlichkeit: 280 - 380 nm.

W = weisses Gewebe; G = gefärbtes Gewebe

- 1) Maschen von der Rakelseite nicht aufgefüllt
- 2) Maschen von der Rakelseite aufgefüllt

FOTEC AG

Diese Informationen werden ohne Gewähr veröffentlicht. Jedoch sind sie nach bestem Wissen und aufgrund von Laborversuchen erstellt worden. Der Lieferant lehnt jede Verantwortung für unsachgemässe Verwendung dieses Produktes, welches nur für industriellen Gebrauch hergestellt und verkauft wird, ab.