



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, März 2011

DICKFILM-SCHABLONEN

FOTECOAT 1837 SOLO

FOTECOAT 1837 SOLO ist hochviskos und lässt sich etwas leichter beschichten als FOTECOAT 1835 SOLO. Eine detaillierte Beschreibung der Anwendungstechnik befindet sich in der Technischen Information FOTECOAT 1835 SOLO.

FOTECOAT 1837 SOLO ist gebrauchsfertig, vorsensibilisiert und für die Herstellung dicker Schablonen, nach dem Nass-in-Nass Beschichtungsverfahren, geeignet.

FOTECOAT 1837 SOLO ist rosa, hat 52% Festkörper und eine sehr gute Wasserfestigkeit. Diese Schicht eignet sich zum Druck aller wässrigen Medien und für Plastisole, solange die Schablonen nicht mit aggressiven Lösemitteln gereinigt werden.

FOTECOAT 1837 SOLO kann auf Polyester- und Stahlgewebe mit manueller oder Maschinenbeschichtung verarbeitet werden. Die Dicke des Schablonenaufbaus über dem Gewebe hängt von der Anzahl Beschichtungen von der Rakelseite ab.

Für die Verarbeitung sollten die nachfolgenden Hinweise beachtet werden:

1. Manuelle Beschichtung

- 2x Druckseite, 2x Rakelseite nass in nass.
- Beidseitig abziehen.
- Nur von der Rakelseite die notwendige Anzahl Beschichtungen, nass in nass, durchführen.

2. Maschinell

- 2x Druckseite.
- Von der Rakelseite her die notwendige Anzahl Beschichtungen, nass in nass, durchführen.

3. Trocknung

Das beschichtete Sieb soll während den ersten 15 Minuten mit Druckseite nach unten, anschliessend bei maximal 30°C nach oben, getrocknet werden.

4. Belichtungszeit

Diese kann bei Verwendung einer 5 KW Metallhalogenlampe bei 100 cm Abstand zum Kopierrahmen nach folgender Grundregel errechnet werden:

- Auf weissem Gewebe: $\frac{1}{3}$ der Gesamtschablonendicke = Zeit in Sekunden
- Auf gelbem Gewebe: $\frac{1}{2}$ der Gesamtschablonendicke = Zeit in Sekunden
- Auf Stahlgewebe: Gesamtschablonendicke = Zeit in Sekunden

Unter Gesamtschablonendicke wird die Gewebedicke + EOM verstanden.

Die richtige Belichtungszeit sollte mit einer Stufenbelichtung ermittelt werden.

5. **Auswaschen** (Entwickeln)

- Die belichtete Schablone in Warmwasser bei 25 – 30°C eintauchen.
- Mit einem guten Wasserstrahl anschliessend die aufgeweichten Teile auswaschen bis die Öffnungen sauber sind.
- Eine Flottmann Pistole eignet sich zu diesem Zweck ausgezeichnet.

6. **Entschichtung**

- Alle handelsüblichen Entschichter können verwendet werden. Der Einsatz eines Hochdruckgerätes wird empfohlen.
- FOTECO offeriert verschiedene Entschichter:
 - FOTECHEM 2004 flüssig; FOTECHEM 2005 Paste;
 - FOTECHEM 2042 Flüssigkonzentrat (1:30) für Maschinenentschichtung;
 - FOTECHEM 2048 wirksames Flüssigkonzentrat (1:30) für die Entschichtung;
 - FOTECHEM 2044 Pulver.
- Bei der Entschichtung die Entschichterlösung auf der Rakelseite auftragen, einwirken lassen und die Schablone dann abziehen. Die Rückstände hierauf normal entschichten.
- Je länger die Belichtungszeit, desto besser wird die Durchhärtung der Schablone. Falls nötig eine Nachbelichtung vornehmen. Beide Vorgänge erleichtern die Entschichtung.

7. **Lagerzeit**

FOTECOAT 1837 SOLO kann während mindestens 1 Jahr verarbeitet werden. Die Schicht ist vor Frost zu schützen.

FOTEC AG

Diese Technischen Informationen werden ohne Garantie abgegeben. Die erwähnten Resultate in diesen Technischen Informationen basieren auf Laborversuchen. Der Lieferant lehnt jede Verantwortung für unkorrekten Gebrauch dieses Produktes ab, welches nur für industriellen Gebrauch hergestellt wird.