



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](mailto:info@fotec.ch) [www.fotec.ch](http://www.fotec.ch)

TECHNISCHE INFORMATION

Küsnacht, Januar 2011

## DICKFILM-SCHABLONEN

# FOTECOAT 1847 SOLO

FOTECOAT 1847 SOLO hat eine tiefere Viskosität als FOTECOAT 1846 SOLO. Eine detaillierte Beschreibung der Anwendungstechnik befindet sich in der Technischen Information FOTECOAT 1845 SOLO.

FOTECOAT 1847 SOLO ist gebrauchsfertig, vorsensibilisiert und für die Herstellung dicker Schablonen nach dem Nass-in-Nass Beschichtungsverfahren geeignet.

FOTECOAT 1847 SOLO ist blau, hat 40% Festkörper und eine sehr gute Lösemittelfestigkeit. Die Nachbelichtung zur verbesserten Durchhärtung der Schicht ist möglich, ebenso eine chemische Härtung zur Verbesserung der Wasserfestigkeit.

FOTECOAT 1847 SOLO kann auf Polyestergeweben 32 bis 90 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 Beschichtungsgänge, nass in nass, durchführen.

Die Trocknung soll während den ersten 15 Minuten mit Druckseite nach unten, anschliessend bei maximal 30°C nach oben erfolgen.

Die Belichtungszeit kann bei Verwendung einer 5 KW Metallhalogenlampe bei 100 cm Abstand zum Kopierrahmen wie folgt errechnet werden:

Auf weissem Gewebe pro 100 µm Gesamtschablonendicke  
(Gewebedicke + EOM) = 1 Minute, auf gelbem Gewebe 100 Sekunden.

Bei der ersten Anwendung muss unbedingt die richtige Belichtungszeit mit einer Stufenbelichtung ermittelt werden.

Das Auswaschen soll wie folgt erfolgen:

- 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.
- In diesem Zustand ist die Schablone relativ weich und erlaubt keine Misshandlungen bei zu hohem Wasserdruck.

Die chemische Härtung kann mit FOTECHEM 2100, 2110, 2111 oder 2130 gemäss den Technischen Informationen vorgenommen werden. Gehärtete Schablonen sind spröder. Sie können nicht mehr entschichtet werden.

Die Entschichtung kann mit den handelsüblichen Produkten vorgenommen werden.

Die Lagerzeit beträgt 1 Jahr.

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.