

PROCLAIM HR

**Emulsión de diazo-fotopolímero (curado dual) de alta resolución
con una latitud de exposición inigualable, resistencia a los disolventes y facilidad de eliminación.**

PROCLAIM HR es una emulsión de diazo-fotopolímero (curado dual) de alta resolución formulada para proporcionar una latitud de exposición inigualable y facilidad de recubrimiento, incluso si está subexpuesta y se usa con tintas agresivas y solventes de lavado. **PROCLAIM HR** es multiusos, de exposición rápida y proporciona una buena nitidez. Su alto contenido de sólidos (37% no sensibilizado) proporciona una buena estructura de la plantilla por capa, excelente punteo de malla y secado rápido. **PROCLAIM HR** es muy adecuado para aplicaciones industriales, electrónicas y gráficas exigentes.

INSTRUCCIONES

Paso 1: PREPARAR LA TELA

La tela usada o tratada en la superficie solo necesita ser desengrasada usando **Magic Mesh Prep, Screen Degreaser Liquid No. 3** o diluye **Screen Degreaser Concentrate No. 33**. (La abrasión mecánica es una opción para tela nueva que no está tratada en la superficie. Aumenta el área de superficie de la tela para una mejor unión mecánica de la plantilla, aumentando la longitud del ciclo de impresión. Use **Microgrit No. 2** antes de desengrasar. La abrasión y el desengrase pueden ser combinado en un solo paso con **Ulanogel 23**.)

Paso 2: SENSIBILIZAR

PROCLAIM HR está parcialmente sensibilizado; por lo tanto, debe manipularse bajo luz amarilla. Disuelva el polvo sensibilizador diazo añadiendo agua tibia hasta el hombro de la botella. Sacudir bien. Espere 15 minutos para que se dispersen las burbujas. Vierta el sensibilizador completamente disuelto en la emulsión. Revuelva con un instrumento limpio, ancho y plano de plástico o acero inoxidable hasta que la emulsión tenga un color uniforme. Cierre el contenedor. Espere al menos una hora para que la emulsión se desgasifique. Escribe el fecha de sensibilización en la etiqueta.

Paso 3: CUBRE LA PANTALLA

Método 1: aplique una capa de emulsión en el lado de impresión, luego una capa en el lado de la escobilla de goma. Seque la pantalla completamente.

Método 2: aplique dos capas en el lado de impresión, luego dos capas en el lado de la escobilla de goma, húmedo sobre húmedo. Después de cada recubrimiento, gire la pantalla 180°.

Método 3: Siga el Método 2 (arriba). Luego, después de secar la pantalla, aplique dos capas adicionales en el lado de impresión, húmedo sobre húmedo.

Paso 4: SECAR LA PANTALLA

Seque las pantallas multicapa (Métodos 2 o 3) completamente en posición horizontal, con el lado de impresión hacia abajo, a temperatura ambiente, sin suciedad ni polvo zona. Use un ventilador para acelerar el secado. Si usa una secadora comercial, seque la pantalla con aire caliente y filtrado, hasta 104° F (40° C). Use un de-humidificador en el área de secado, si es posible.

Paso 5: CALCULAR EL TIEMPO APROXIMADO DE EXPOSICIÓN

En la Tabla de Exposición Base a continuación, seleccione el tipo de fuente de luz que tiene y su potencia o amperaje. Los tiempos de exposición indicados son para una malla blanca de 305 / pulgada (120 / cm.) A una distancia de exposición de 40 pulgadas (= aproximadamente 1 metro), utilizando los Métodos de recubrimiento 1, 2 o 3. El tiempo de exposición que se muestra para su fuente de luz y el método de recubrimiento es su tiempo de exposición base. Multiplique su tiempo de exposición base por todos los factores variables de exposición relevantes (tabla, a continuación) para encontrar su tiempo de exposición aproximado.

Paso 6: DETERMINAR EL TIEMPO DE EXPOSICIÓN ÓPTIMO

Realice una prueba de cuña escalonada (las instrucciones se pueden encontrar en el folleto de **Datos Técnicos de Emulsiones Directas de Ulano**) o utilice el kit de calculadora de exposición de Ulano, que se lleva a cabo hasta la impresión real, para determinar su tiempo de exposición óptimo. Se indica una exposición óptima: ■ En ese tiempo de exposición cuando la emulsión alcanza por primera vez su máxima densidad de color y los bordes del positivo no se "resuelven". ■ La emulsión del lado de la escobilla de goma es dura y no blanda ni viscosa. ■ La impresión duplica mejor el texto positivo al nivel de resolución que requiere el trabajo.

Paso 7: LAVAR LA PLANTILLA

Humedezca ambos lados de la pantalla con un suave rocío de agua fría. Luego, rocíe el lado de impresión con fuerza hasta que las áreas de la imagen se aclaren. Enjuague ambos lados con un spray suave hasta que no quede emulsión suave en el lado de la escobilla de goma y no queden burbujas o espuma. Seque el exceso de agua del lado de impresión con papel de periódico sin imprimir.

Paso 8: BLOQUEO Y TOQUE

Opción de bloqueo 1: Antes de secar y exponer la pantalla recubierta, use un exceso de emulsión del paso de recubrimiento para cubrir el área de bloqueo. **Opción de bloqueo 2:** para tintas sin base de agua, después de la exposición y el lavado, seque la pantalla. Aplicar **Screen Filler No. 60** o **Extra Heavy Blockout No. 10**. **Opción de retoque 1:** use un exceso de emulsión y vuelva a exponer la pantalla. **Opción de retoque 2:** para tintas sin base de agua, use **Screen Filler No. 60** o **Extra Heavy Blockout No. 10** diluido con agua

Paso 9: ELIMINACIÓN DE PLANTILLAS

Use el **All-Purpose Ink Wash** o el diluyente de tinta menos potente necesario para eliminar toda la tinta que queda en la pantalla. Usar **Screen Degreaser Liquid No. 3** para ayudar a eliminar la tinta y los residuos de solventes que pueden afectar la acción del removedor de plantillas. Brush **Stencil Remover Liquid No. 4** o **Stencil Remover Paste No. 5** en ambos lados de la pantalla. No permita que el removedor de plantillas se seque en la pantalla. Lave la pantalla con un fuerte chorro de agua. Use la **Haze Remover Paste N° 78** para eliminar la tinta y los residuos de turbidez.

TABLA DE EXPOSICIÓN BASE (Para 305 hilos / pulg. (120 / cm.) Poliéster blanco o nylon a una distancia de exposición de 40 pulg. (100 cm.))

FUENTE DE LUZ	MÉTODO DE RECUBRIMIENTO		
	1	2	3
Arco de carbono			
15 amperios	232 seg.	11.5 min.	15.5 min.
30 amperios	116 seg.	348 seg.	464 seg.
40 amperios	87 seg.	261 seg.	348 seg.
60 amperios	58 seg.	174 seg.	232 seg.
110 amperios	32 seg.	95 seg.	127 seg.
Halogenuros metálicos			
1000 vatios	50 seg.	145 seg.	190 seg.
2000 vatios	25 seg.	73 seg.	95 seg.
3000 vatios	17 seg.	48 seg.	63 seg.
4000 vatios	13 seg.	36 seg.	48 seg.
5000 vatios	10 seg.	29 seg.	38 seg.
Xenón pulsado			
2000 vatios	136 seg.	404 seg.	548 seg.
5000 vatios	55 seg.	162 seg.	220 seg.
8000 vatios	34 seg.	101 seg.	137 seg.
Vapor de mercurio			
125 vatios	9 min.	26.5 min.	NR
1000 vatios	66 seg.	198 seg.	266 seg.
2000 vatios	33 seg.	99 seg.	133 seg.
4000 vatios	17 seg.	50 seg.	67 seg.
Tubos fluorescentes*			
40 vatios	4 min.	10 min.	NR

* Los tiempos de exposición base son para luz negra sin filtrar, o tubos súper diazo azules a una distancia de exposición de 4 - 6 pulg. (10 - 15 cm.). Para tubos fluorescentes con luz de planta, luz negra filtrada y "luz diurna", use al menos el doble del tiempo de exposición

VARIABLES DE EXPOSICIÓN

Multiplique los tiempos de exposición base anteriores por *todos* los factores y variables que apliquen.

Factores de distancia

0.5 m = 0.25
0.7 m = 0.49
1.0 m = 1.0
2.0 m = 4.0

Factores de malla

Acero = 2.0 - 4.0
Teñido = 1.5 - 2.0
más grueso que 120 / cm = 1.1 - 2.0
más fino que 120 / cm = 0.7 - 0.9

Alta humedad

1.3 - 1.8

Positivos con cinta adhesiva (montaje)

1.2 - 1.3

Vitela Positivos

1.3 - 1.5

ALMACENAMIENTO:

Sin sensibilizar: 1 año

Sensibilizado: 4-6 semanas (a 20-25 ° C)

Almacenamiento de pantallas recubiertas: 4 semanas (a 20-25 ° C en total oscuridad)

Nota: Durante el almacenamiento de las pantallas revestidas, la emulsión puede absorber la humedad del aire; por lo tanto, recomendamos otro secado antes de la exposición.

Para obtener información adicional, consulte el Libro de datos técnicos de Ulano Direct Emulsions para obtener sugerencias y consejos de procesamiento, procedimientos para realizar una prueba de cuña escalonada e información adicional sobre la línea química Ulano.