

ROTOMASK E

Emulsión Estampación Rotativa

DESCRIPCION

Emulsión dicromática termo endurecible para la estampación textil rotativa, para ser utilizada tanto para el grabado láser como para el grabado convencional.

APLICACIONES RECOMENDADAS

Impresión Textil rotativa , moda y hogar	Excelente
--	-----------

CARACTERISTICAS

Tipo de Sensibilizador	Dicromático
Color	Blanca
Sensibilidad Relativa	Alta
Resolución	Alta
Viscosidad	Media
Contenido en Sólidos	28%
Endurecible	Termo endurecible a 180 –190 °C aprox. 90 minutos
Grabado convencional	Muy bien tanto para película, cera o inkjet.
Grabado láser	Muy bien.

RESISTENCIA

Resistencia Mecánica	Alta
Resistencia Química	Alta

MANIPULACIÓN

Vida útil del envase entre 5 a 30°C	1 año.
Vida útil del envase sensibilizado entre 18 - 24°C	6 a 10 días.
Vida útil cilindro emulsionada entre 18 - 24°C	Para el grabado convencional aprox. 16 -18 horas

PRESENTACIÓN

Caja de 12 Kg.	12 unidades de 1 Kg. con el sensibilizante.
Caja de 20 Kg.	4 unidades de 5 Kg. con el sensibilizante.

MODO DE EMPLEO

Sensibilizado de la emulsión

Para cilindros de grabado convencional, cera o inkjet, la emulsión tiene que ser sensibilizada con el sensibilizador. Deje reposar la emulsión después del sensibilizado para dejar escapar las burbujas de aire durante unos 20 minutos mínimo. Guarde la emulsión en un lugar oscuro y fresco (20°C / 68°F) durante este proceso.

Para el grabado en láser el sensibilizado de la emulsión es opcional.

Preparación del cilindro

El cilindro debe estar libre de suciedad. Para conseguir una optima limpieza del cilindro, desengrase previamente el cilindro por ambos lados con **STARGEL 350** y después enjuague con agua para eliminar cualquier resto de desengrasante que quede en el cilindro.

Proceso de emulsionado

Para conseguir un buen emulsionado del cilindro tendremos en cuenta la malla del cilindro, y si se trata de un emulsionado manual o mecánico.

Por lo que recomendamos ajustar la viscosidad según las necesidades técnicas, diluyendo entre un 10-18%

A continuación indicamos algunas diluciones a modo orientativo:

Cilindros hasta malla 60:	directa o hasta un 5%
Cilindros de malla 80:	5 % hasta un 10%
Cilindros de malla 125 o mas:	10 % hasta un 16%

ROTOMASK E

Emulsión Estampación Rotativa

En el GRABADO LASER la utilización del sensibilizante es opcional, por lo que en el supuesto de no utilizarlo, las diluciones a modo orientativo son las siguientes:

Cilindros hasta malla 60:	directa o hasta un 10%
Cilindros de malla 80:	10 % hasta un 15%
Cilindros de malla 125 o mas:	15 % hasta un 21%

Secado del cilindro emulsionado

- Para la GRAVACIÓN CONVENCIONAL: Secar el cilindro, en lugar oscuro o condiciones de luz seguras, a temperatura de 30° – 40°C (86° - 104°F), con una humedad relativa del 30% - 50% y con una corriente de aire moderada.

La temperatura, la humedad relativa y la corriente de aire afectan al tiempo de secado. El cilindro debe estar completamente seco antes de la exposición así lograremos una resistencia superior a la tinta y agentes químicos. Secar el cilindro a temperatura superior a la aconsejada, o en condiciones diferentes a las mencionadas puede conllevar la obtención de resultados insatisfactorios.

- Para la GRABACIÓN LÁSER: Secar el cilindro a temperatura de 30° – 50°C . Finalizado el secado del cilindro este estará listo para ser termo endurecido a una temperatura de 180°C durante 90 minutos. Una vez termo endurecido el cilindro estará listo para ser grabado.

Exposición en grabación convencional

Exponga el cilindro a la luz ultravioletas con una longitud de onda de 350 – 420 nm. Utilice una lámpara halógena para obtener los mejores resultados. Debido a que hay muchos factores que intervienen en el tiempo de exposición, no podemos dar tiempos precisos.

El tiempo correcto de exposición deberá ser determinado mediante sucesivas pruebas de exposición. La falta de exposición lleva a una falta de resistencia de la emulsión. La sobre-exposición lleva a una pérdida de detalles. Los cilindros expuestos correctamente soportaran bien la presión del agua durante el revelado.

Revelado y lavado

Ajuste la temperatura del agua entre 20°C a 28°C. Recomendamos para el revelado manual, un revelado inicial por inmersión, a continuación frotar suavemente con una esponja o paño que no dañen la emulsión y finalizar con un lavado de agua a presión.

Endurecido del cilindro

Con la emulsión completamente seca, endureceremos la emulsión del cilindro, a una temperatura de 180°C durante 90 minutos.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Las fichas de seguridad se pueden obtener solicitándolas Kopimask o a su proveedor más próximo.

KOPIMASK, S.A. Telf. 00 34 93 863 93 50 Fax 00 34 93 864 70 37 e-mail kopimask@kopimask.es

Los datos aquí facilitados son lo mas precisos posibles en base a nuestro conocimiento actual. Sin embargo no se da ninguna garantía respecto a su fiabilidad, ya que no podemos anticipar cada posible aplicación. Por lo que nuestros productos se venden sin garantía y bajo la condición que los usuarios realizaran sus propias pruebas para valorar si el producto satisface sus necesidades. KOPIMASK, S.A. se reserva el derecho de realizar las modificaciones que estime oportunas sin previo aviso.



ISO 9001:2000 N°: E204216



www.kopimask.com