



Films indirects pour photopochoirs d'Autotype

FIVE STAR • GREENSTAR • ALPHA STAR • NOVASTAR

Les films indirects pour photopochoirs sont parfaits pour des tirages courts de moyenne et de haute qualité, car la vitesse des temps de traitement permet de passer rapidement à la production. Ils résistent aux encres à base de solvants et aux encres conventionnelles à polymérisation aux UV. Les films indirects sont traités séparément de l'écran et conviennent pour un choix large de maille.

Propriétés

Five Star

Enduction de gélatine rouge présensibilisée sur un support polyester de 50 µ. Une résolution moyenne/haute, une qualité d'impression exceptionnelle et une grande latitude de traitement font de Five Star le film idéal pour la plupart des applications à usage général.

Greenstar

Enduction de gélatine verte présensibilisée sur un support polyester de 50 µ. Une faible résolution et une haute définition font de Greenstar le film idéal pour les positifs assemblés et permet d'atténuer les marques du ruban adhésif.

Alpha Star

Enduction de gélatine bleue présensibilisée sur un support polyester de 50 µ. Une résolution et une impression de haute qualité font de Alpha Star le film idéal pour les travaux haute définition ou tramés.

Novastar

L'enduction bleue unique présensibilisée sur support polyester de 50 µ ne nécessite aucun durcissement chimique. Vitesse et simplicité d'un traitement sans produit chimique et développement à l'eau tiède ou froide.

Consignes d'utilisation

Manipulation

Déroulez le film sur une table plane et coupez le film aux dimensions voulues, en veillant à ne pas le plier ou le casser. Les films sont sensibles à la lumière forte de couleur bleue ou artificielle, mais ils peuvent être manipulés pendant de courtes périodes sous une lumière tamisée. Afin d'assurer une sécurité complète, la salle de travail doit être équipée de tubes fluorescents jaunes. Remettez toujours les films inutilisés dans leur étui et remettez en place le capuchon immédiatement après utilisation, pour éviter que la sensibilité du produit ne soit affectée par une exposition excessive à l'humidité.

Positifs

La qualité du pochoir dépend de la qualité du positif. Il ne doit pas présenter de taches, de points ou de trous d'épingle et les zones images doivent avoir des bords nets et être opaques à lumière ultraviolette. Des poussières à la surface sont un problème courant et la nettoyer avec un chiffon à poussières anti-statique avant exposition fait partie des règles de l'art.

Exposition

Positionnez le positif sur le verre du châssis d'insolation, l'image à lire vers le haut. Mettez en place le film pour photopochoir, le côté non enduit en contact avec le positif. Le tableau ci-dessous n'est donné qu'à titre indicatif, parce que les sources de lumière varient en fonction de l'âge et du fabricant des lampes.

Guide d'exposition (en secondes, à 120 cm de la lampe)

| | Five Star/Novastar | Greenstar | Alpha Star |
|-----------------------|--------------------|-----------|------------|
| 1000 W Métal halogène | 360 | 480 | 440 |
| 2000 W Métal halogène | 300 | 400 | 360 |
| 3000 W Métal halogène | 240 | 300 | 270 |
| 5000 W Métal halogène | 180 | 240 | 220 |
| 6000 W Métal halogène | 150 | 200 | 180 |

N.B.: Une surexposition peut entraîner une mauvaise adhérence sur le tissu, tandis qu'une sous-exposition produira des pochoirs fragiles.

Calculateur d'exposition Autotype

Cet outil précieux est conçu pour déterminer précisément le temps d'exposition optimal pour tout matériau de photopochoir. Son utilisation est recommandée en particulier avec tout nouveau matériau de pochoir, toute nouvelle source de lumière ou à chaque fois qu'une mauvaise exposition peut être à l'origine des performances décevantes d'un pochoir.

Durcissement

Tous les films indirects (sauf Novastar qui ne nécessite pas de durcissement): Préparez une solution d'activateur en poudre d'Autotype conformément aux instructions sur le paquet. L'activateur en poudre permet de produire des pochoirs très résistants, qui supporteront la pulvérisation vigoureuse au cours du développement à l'eau chaude. Immergez le film immédiatement après exposition dans un bac de solution pendant une minute à température ambiante. Toute décoloration de la solution de durcissement à ce stade est due à l'élimination de la couche de protection supérieure enduite d'émulsion et ne compromet pas les performances du film ou de la solution de durcissement. La solution de durcissement peut être utilisée pendant quelques jours, mais se décompose rapidement lorsqu'elle est exposée à la lumière. Le bac doit donc être couvert, lorsqu'il n'est pas utilisé.

Développement

Pulvérisez doucement de l'eau tiède/chaude (ou de l'eau froide pour Novastar) sur le film jusqu'à ce que les zones de l'image soient parfaitement nettes. Ne dépassez pas 45°C et évitez tout surdéveloppement pour ne pas compromettre l'adhérence. Refroidissez à l'eau fraîche pendant 10 à 15 secondes avant de l'appliquer sur l'écran.

Préparation de l'écran

Dégraissez et prétraitez les écrans neufs avec Xtend Prep 101 (consultez la fiche d'informations "Produits de préparation et de dégraissage de maille"), appliquez ensuite Universal MeshPrep ou le conditionneur de tissu Autobond X. Universal MeshPrep dégraisse à fond l'écran et améliore les caractéristiques de mouillage de tous les tissus – y compris ceux en acier inoxydable – ce qui facilite l'application des films pour photopochoirs.

Consignes d'utilisation de Universal MeshPrep:

1. Mouillez l'écran à l'eau.
2. Appliquez une petite quantité de Universal MeshPrep et répartissez-la des deux côtés de l'écran avec une brosse souple.
3. Laissez agir pendant quelques minutes et éliminez le produit à l'aide d'un jet d'eau puissant.

Films indirects pour photopochoirs d'Autotype

Ne pas laisser Universal MeshPrep sécher dans le tissu.

Autobond X constitue une méthode simple pour assurer une adhérence remarquable des films Autotype et de la plupart des autres films pour photopochoirs sur les tissus d'écran en polyester ou nylon. L'adhérence obtenue est réalisée par une véritable liaison chimique. Les tissus tendus récemment doivent être légèrement abrasés avec Prep 101.

Consignes d'utilisation Autobond X:

L'écran doit être sec avant application.

1. Saturez un tampon de coton propre ou un morceau de chiffon avec Autobond X.
2. Appliquez régulièrement et généreusement sur toute la surface du côté impression de l'écran.
3. Lorsque l'ensemble de l'écran a bien été mouillé, il faut faire évaporer les solvants, de préférence avec de l'air chaud. Des résidus de Autobond X peuvent sembler boucher les mailles de tissus fins. Ceci n'a aucune conséquence, parce que l'excédent sera facilement éliminé avant le montage du film.

Ne pas toucher ou frotter l'écran avant d'appliquer le film pour photopochoir dans les 24 heures après l'avoir traité avec Autobond X.

Les pochoirs peuvent être appliqués sur des écrans recyclés après un nouveau traitement Autobond X.

Adhérence

Positionnez le film face vers le bas sur le côté impression du tissu et inversez ensuite l'écran sur un tampon surélevé et appuyez légèrement pour mettre le tissu en contact avec le film. Absorbent l'excédent d'humidité à travers le tissu à l'aide d'un papier journal appliqué fermement sur le tissu à l'aide d'un rouleau. Répétez l'opération jusqu'à ce que l'excédent d'humidité soit éliminé, ceci est particulièrement important pour les images à détails fins. Tout excédent de gélatine humide aura tendance à s'infiltrer dans les zones ouvertes et en séchant formera un voile qu'il est impossible d'éliminer sans détruire le pochoir. Pour obtenir une bonne adhérence au tissu, le film doit avoir une couche mince et lisse de gélatine en surface. Ceci produira un dépôt de couleur sur le papier absorbant pressé sur le tissu.

Séchage

Même si les films indirects sèchent très rapidement, le séchage peut être accéléré à l'aide d'un ventilateur à température ambiante ou modérée. Lorsque le film est sec, retirez doucement le film protecteur. L'espace entre le bord du pochoir et le cadre doit être obturé à l'aide du bouche-pores "Autotype Screen Filler".

Dégravage de l'écran

Dégravez à l'aide de "Gelatin Stencil Remover" (pour Novastar, utilisez "Xtend Strip").

Consignes d'utilisation pour "Gelatin Stencil Remover":

1. Éliminez toutes les traces d'encre avec un chiffon imprégné d'un nettoyant d'écran Xtend.
2. Éliminez les bouche-pores solubles dans l'eau à l'eau froide.
3. Appliquez "Gelatin Stencil Remover" avec une brosse ou une éponge des deux côtés de l'écran.
4. Laissez agir pendant quelques minutes, puis frottez le dos de l'écran et le pochoir se disloquera.
5. Éliminez les résidus à l'eau chaude ou de préférence avec un pistolet à eau haute pression.

Voir les consignes d'utilisation des fiches produit "Produits de nettoyage d'écrans Xtend" et "Produits de dégravage de pochoirs et d'élimination de taches sur la maille".

Conditionnement standard

Film pour photopochoir Five Star :

| | |
|-------|----------------------|
| FSA02 | Rouleaux 1,04 x 5 m |
| FSA01 | Rouleaux 1,04 x 10 m |
| FSJ50 | Rouleaux 1,12 x 10 m |
| FSE88 | Rouleaux 1,22 x 10 m |

Film pour photopochoir Greenstar :

| | |
|-------|---------------------|
| GNN74 | Rouleaux 1,04 x 10m |
| GNN76 | Rouleaux 1,22 x 10m |

Film pour photopochoir Alpha Star :

| | |
|-------|---------------------|
| ATK99 | Rouleaux 1,04 x 10m |
| ATJ48 | Rouleaux 1,12 x 10m |

Film pour photopochoir Novastar :

| | |
|-------|---------------------|
| NSN32 | Rouleaux 1,04 x 10m |
| NSN34 | Rouleaux 1,22 x 10m |

Activateur en poudre Autotype :

| | |
|-------|---|
| AAA10 | Sachets de 100 g pour préparer 2 l de solution de durcissement. |
| AAN47 | Pots de 1,5 kg pour préparer 30 l de solution de durcissement. |

Liquide de dégraissage et de mouillage Universal MeshPrep :

| | |
|-------|---------------------|
| ABU70 | Bidons de 1 et 5 l. |
|-------|---------------------|

Conditionneur de tissu Autobond X :

| | |
|-------|----------------|
| ABC60 | Bidons de 1 l. |
|-------|----------------|

Stockage

Films indirects pour photopochoirs :

Stockez dans un endroit frais, de préférence dans les tubes de protection fournis. Gardez-les à l'abri de papiers photographiques, de films, cartons ou contreplaqués, qui peuvent contenir des colles synthétiques ou des conservateurs comme la formaline. Ne pas stocker dans un endroit humide.

Activateur en poudre Autotype :

Stockez dans l'emballage d'origine, à l'abri d'un ensoleillement direct ou de toute source de chaleur et de matériaux combustibles.

Liquide de dégraissage et de mouillage Universal MeshPrep :

Stockez dans le conditionnement d'origine dans un environnement frais et sec.

Conditionneur de tissu Autobond X :

Stockez à l'abri de la chaleur. Bien fermer le bidon après utilisation.

Sécurité et manipulation

Films indirects pour photopochoir et Universal MeshPrep :

Ces matériaux ne sont pas dangereux s'ils sont utilisés conformément à des normes raisonnables d'hygiène industrielle et aux règles courantes de sécurité de travail.

Activateur en poudre Autotype:

Contient du peroxyde d'hydrogène. Irritant pour la peau. En cas de contact avec la peau, lavez immédiatement et abondamment à l'eau.

Conditionneur de tissu Autobond X:

Contient du trichloro-éthane. Ne doit pas être inhalé et doit être utilisé dans un environnement bien ventilé. Évitez tout contact avec la peau et les yeux.

Films indirects pour photopochoirs d'Autotype

Problèmes et solutions

| Défauts | Cause probable et remèdes |
|--|--|
| 1. Pochoir inégal | <ol style="list-style-type: none">Développement inégal – Développez de manière régulière les zones d'image et sans image du film exposé. Évitez une température et une pression de développement excessives.Positif de mauvaise qualité – évitez les montages ou l'utilisation excessive de ruban adhésif. |
| 2. Effet de mousse | <ol style="list-style-type: none">Développement inadéquat du film – développez à la température recommandée avec un jet d'eau puissant. Lorsque les zones de l'image sont propres, poursuivez le développement pendant 30 à 60 secondes.Film développé laissé à égoutter – montez le film immédiatement après développement.Film voilé avant ou après exposition – gardez le film dans son tube étanche lorsqu'il n'est pas utilisé. Évitez un ensoleillement direct à tout prix. |
| 3. Elimination de l'émulsion au cours du développement | <ol style="list-style-type: none">Sous-exposition – augmentez le temps d'exposition.Film exposé du mauvais côté, c'est à dire du côté de l'émulsion – exposez le film à travers la base (côté brillant).Source de lumière faible en émission UV – remplacez l'ampoule ou utilisez une autre source de lumière actinique.Le film a séché – jetez-le et utilisez un nouveau morceau de film.Température ou pression de développement excessive – lavez à la température recommandée. La pression d'eau doit être ferme, mais pas excessive. |
| 4. Trous d'épingle | <ol style="list-style-type: none">Poussières ou marques sur le verre du châssis d'insolation, sur le film positif ou la base du film indirect pour pochoir – nettoyez régulièrement le verre du cadre d'exposition. Vérifiez l'absence de marques ou de poussières sur les positifs. Éliminez les poussières avec un chiffon anti-statique.Sous-exposition (le pochoir est faible en apparence. Un problème courant avec les montages et les positifs fixés avec du ruban adhésif) – augmentez le temps d'exposition.Utilisez un tapis rugueux sur le châssis d'insolation – protégez le film du tapis avec une feuille en plastique ou carton. |
| 5. Défaillance prématurée du pochoir | <ol style="list-style-type: none">L'encre contient des solvants caustiques, des particules abrasives (ex. : crème à braser, encre pour paillettes), contamination par l'eau ou support d'impression non lisse (ex. : pistes de circuits imprimés) — utilisez un système de pochoir plus résistant (ex. : Capillex).Développements trop fréquents ou technique incorrecte – réduisez les développements en utilisant le bon dosage de retardateur et diluant dans l'encre pour empêcher le séchage dans le tissu. |
| 6. Résolution médiocre | <ol style="list-style-type: none">Film inadapté à l'impression haute résolution – utilisez un film haute résolution comme Alpha Star ou Five Star.Positif de mauvaise qualité ou détails trop fins – vérifiez la qualité. La densité est-elle homogène ? Des détails d'une finesse de 50 à 60 µ ne peuvent pas toujours être imprimés selon la résolution du film utilisé.Surexposition – réduisez le temps d'exposition. Voir ci-dessus; ne PAS sous-exposer un film de résolution moyenne pour une impression haute résolution : le pochoir sera faible.Mailles du tissu trop ouvertes pour la résolution d'impression souhaitée – utilisez des mailles plus fines.Pression excessive au cours du montage du film – la pression doit être ferme, mais pas excessive.Géométrie de la source de lumière inadaptée – évitez les sources de lumière multiples, rangées de tubes fluorescents, etc. Utilisez une source de lumière ponctuelle à une distance minimale de 1,5 fois la dimension en diagonale du châssis d'insolation.Mauvais contact au cours de l'insolation – utilisez un châssis d'insolation de bonne qualité. |
| 7. Mauvaise définition des bords | <ol style="list-style-type: none">La qualité des bords du positif n'est pas bonne – vérifiez le positif avec une loupe.Mailles du tissu trop grosses pour la qualité d'impression souhaitée – utilisez des mailles plus fines.Surface de montage inégale avec des pics – montez le pochoir sur le tissu en utilisant une plaque de montage plane (verre ou Perspex) comme support.Pression excessive au cours du montage du film pour pochoir – la pression doit être ferme, mais pas excessive. |
| 8. Mauvaise adhérence | <ol style="list-style-type: none">Prétraitement, abrasion et dégraissage du tissu inadéquats – un nouveau tissu synthétique nécessite une abrasion avant utilisation et les écrans recyclés doivent être dégraissés, voir rubrique "Préparation de l'écran".Pression de montage inadéquate – la pression de montage du film pour pochoir sur le tissu doit être ferme.Mailles du tissu trop ouvertes pour imprimer des images à détails fins – utilisez des mailles plus fines.Température ou durée de développement trop élevée – réduire la température/durée de développement. |
| 9. Pochoir friable | Pochoir surexposé – réduisez le temps d'exposition. |

Films indirects pour photopochoirs d'Autotype

Informations environnement

Films indirects pour photopochoirs :

Ces produits sont des enductions sur film polyester qui se dispersent dans l'eau. Le polyester est recyclable comme déchet propre de film polyester lorsqu'il est séparé de l'enduction. Contactez un recycleur local. Les enductions ne contiennent aucune matière considérée comme écotoxique ou qui figure sur les listes noires/grises de la CE. Les tests n'ont montré aucune inhibition des boues activées pour des concentrations d'effluents types, et les liquides de développement de l'enduction peuvent être considérés comme pouvant être évacués dans les égouts en toute sécurité et comme étant biodégradables.

Activateur en poudre Autotype :

Sous forme concentrée, le produit peut être biocide, mais dans des concentrations d'effluents types, les tests n'ont montré aucune inhibition des boues activées et les liquides de développement peuvent être considérés comme pouvant être évacués dans les égouts en toute sécurité et comme étant biodégradables.

Liquide de dégraissage et de mouillage Universal MeshPrep :

En utilisation normale, les concentrations d'effluents types n'inhibent pas les boues activées et le produit peut être considéré comme sûr et biodégradable.

Conditionneur de tissu Autobond X :

A éliminer uniquement comme déchet chimique ou solvant. Ne pas contaminer le réseau d'évacuation. Après application sur le tissu, les matières solides adhèrent au tissu et le rejet dans les effluents est minime.

Les informations et recommandations de la présente fiche d'informations produit, ainsi que les conseils techniques donnés par les représentants de notre entreprise, que ce soit verbalement ou par écrit, sont basés sur nos connaissances actuelles et sont considérés comme exacts. Mais, nous ne garantissons pas leur exactitude, dans la mesure où nous ne pouvons couvrir ou prévoir toutes les applications de nos produits, et aussi parce que les méthodes de fabrication, les stocks d'impression et autres matériaux varient. C'est pour la même raison que nos produits sont vendus sans garantie, et à la condition que les utilisateurs effectuent leurs propres essais pour s'assurer qu'ils répondent parfaitement à leurs besoins particuliers. Notre politique d'amélioration continue des produits peut faire que certaines des informations de la présente fiche d'informations produit ne soient plus à jour, et il est demandé aux utilisateurs de suivre les recommandations les plus récentes.

SERICOL
Plus que de l'encre... Des solutions.

Sericol SAS
50, avenue des Frères Lumière BP 103 - Z.A. Trappes-Elancourt
78191 TRAPPES CEDEX, FRANCE
Tél: 01 30 69 37 00 Télécopie: 01 30 69 37 69

Sericol AG
Baselstrasse 55 CH-6252 Dagmersellen Schweiz/Suisse
Tel: (062) 748 20 30 Fax: (062) 748 20 35

www.sericol.com

Sericol Export Sales
Pysons Road Broadstairs Kent
CT10 2LE England
Tel: +44 (0)1843 866668
Fax: +44 (0)1843 872122
Email: Exportsales@Sericol.com