



## Dirasol Emulsions présensibilisées pour pochoirs

125/135 - 132

Ces émulsions présensibilisées pour pochoirs présentent des avantages de production nets sans compromettre la qualité ou les performances. Dirasol 125 et 135 sont spécifiquement formulés pour les encres plastisol et à base d'eau utilisées par les imprimeurs sur textile. Dirasol 125 nécessite des temps d'exposition très courts, alors que Dirasol 135 offre une très grande latitude d'exposition. Dirasol 132 présente les mêmes avantages de production, mais est conçu pour l'impression graphique et industrielle.

Principales caractéristiques		
Dirasol ►	125/135	132
Résistance aux encres	Plastisol et à base d'eau	A base de solvants, UV traditionnelles et aux UV à base d'eau
Couleur	Turquoise/Vert	Bleu
Définition	Bonne	Excellente
Résolution	Bonne	Excellente
Dégravabilité	Excellente	Excellente
Teneur en solides (sensibilisés)	35%	38%
Poids de l'enduction sèche	58g/m <sup>2</sup> †	38g/m <sup>2</sup> ‡
Épaisseur du pochoir en µ	25†	4‡
Viscosité @ 25 (mPas)	4500	6000
Durée de conservation approximative de l'émulsion	24 mois	12 mois
Durée de conservation approximative des écrans enduits (22°C)	6 mois	3 mois
Vitesse d'exposition type pour une polymérisation complète avec une lampe à halogénure métallisé de 5 kW à 1,2 m	8 à 12/16 à 24 sect†	42 sect‡

†Enductions 2+2 tissu blanc n° 62 ‡1+2 sur tissu orange n° 120

### Propriétés

#### Dirasol 125/135

Système en un pot, vitesse d'exposition ultra-rapide, facile à dégraver, résistance exceptionnelle aux encres textiles plastisols et à base d'eau.

#### Dirasol 132

Résolution et définition exceptionnelles. Hautement résistant aux encres à base de solvants, UV traditionnelles et UV à base d'eau. Bonne résistance dans des conditions très humides.

### Mode d'emploi

#### Eclairage inactinique

Les émulsions photopolymères Dirasol sont présensibilisées, et sont donc toujours sensibles à la lumière. Toutes les émulsions Dirasol doivent être manipulées sous une lumière à faible teneur de bleu et d'ultra-violet. Un éclairage photographique inactinique n'est pas indispensable, mais il est recommandé d'utiliser un éclairage jaune ou un faible éclairage au tungstène. Les tubes fluorescents ou fournissent une forme d'éclairage adéquat dans la salle de travail. La lumière du jour doit être bloquée ou filtrée par une enduction ou un film de vernis jaune appliqué sur les fenêtres. Les écrans enduits doivent être stockés dans l'obscurité totale.

### Préparation de l'écran

Dégraissez le tissu dans des machines de lavage automatique d'écrans, en utilisant le concentré de dégraissage pulvérisable Seriprep 300 ou à la main avec le concentré d'émulsification et de dégraissage Seriprep 102.

Si vous utilisez Seriprep 102, mouillez l'écran et appliquez le produit avec une éponge ou une brosse, et frottez ensuite le tissu avec un léger mouvement circulaire. Assurez-vous que les deux côtés de l'écran sont traités à fond. Laissez agir pendant quelques minutes et rincez à l'eau froide pour éliminer toutes les traces de Seriprep. Le tissu doit être sec avant de l'enduire avec l'émulsion.

### Bacs d'enduction Sericol

Les bacs d'enduction Sericol ont été conçus pour une enduction précise et uniforme des émulsions directes pour pochoirs. Les bacs comprennent des canaux en aluminium extrudé équipés d'embouts moulés par injection. Les canaux d'aluminium des bacs ont une finition dure anodisée qui étanchéifie la surface. Cette finition facilite le nettoyage des bacs et les protège contre la corrosion. Les embouts ont un épaulement spécial qui maintient toujours l'arête d'enduction à un angle optimal par rapport à l'écran. Pour faciliter l'élimination des perles qui se forment aux extrémités des bacs conventionnels, des fentes spéciales ont été intégrées dans les embouts. Ces caractéristiques permettent même à des opérateurs relativement inexpérimentés d'enduire les écrans plus rapidement et avec plus de précision. Les bacs d'enduction de Sericol sont conçus pour des épaisseurs d'enduction moyennes. Ceci permet d'enduire un écran jusqu'à une épaisseur de pochoir donnée avec moins de mouvements de va et vient qu'il n'en faudrait avec une arête plus vive ou moins précise. La quantité d'émulsion utilisée pour enduire une zone donnée de l'écran est régie par la finesse des mailles. Les bacs d'enduction Sericol ont une capacité suffisante pour couvrir environ 1,5 à 2 m en une seule course.

# Dirasol Emulsions présensibilisées pour pochoirs

Les bacs d'enduction Sericol sont commercialisés en seize tailles standard. Lorsque vous passez commande, spécifiez la longueur totale requise, mesurée du bord extérieur d'un embout à l'autre

## Enduction

Enduction automatique:

Appliquez simultanément une couche unique des deux côtés de l'écran, suivie d'une seconde couche du côté de la raclette. Si l'épaisseur doit être plus importante, les couches supplémentaires doivent être appliquées du côté raclette de l'écran. N.B.: Pour les applications textiles (c'est à dire Dirasol 125 et 135), une seule couche appliquée simultanément des deux côtés de l'écran devrait être suffisante.

Enduction manuelle:

Placez l'écran sur le bord en légère inclinaison arrière par rapport à l'opérateur, et procédez comme suit:

En fonction de l'épaisseur requise, appliquez 1 ou 2 couches humide-sur-humide du côté impression de l'écran, suivies par 1 ou 2 couches appliquées humide-sur-humide du côté raclette de l'écran.

## Séchage

L'écran mouillé doit être séché de préférence en position horizontale, le côté raclette vers le haut, dans l'obscurité ou sous un éclairage jaune tamisé. Un ventilateur à air chaud ou une armoire chauffée et bien ventilée (40°C maximum) peuvent être utilisés, mais il faut veiller à ne pas souffler de poussières sur l'écran au cours du séchage. L'écran doit être parfaitement sec avant exposition pour lui assurer une durabilité maximale. Les écrans Dirasol secs peuvent être stockés dans l'obscurité à des températures fraîches sans dépasser la durée indiquée sous «Principales caractéristiques» à la page 1.

## Exposition

Une bonne exposition est très importante pour obtenir une résolution, une définition et une durée de vie optimales des pochoirs. C'est pourquoi, elle doit être déterminée par l'intermédiaire de la méthode de photorépétition, en masquant des parties de l'image pour une série de temps d'exposition différents. Lorsque vous utilisez un calculeur d'exposition, comme il n'y a pas de changement de couleur diazo, l'exposition correcte est la première phase au cours de laquelle il n'y a pas de perte d'émulsion du côté de la raclette de l'écran.

Pour obtenir un pochoir durable, la durée idéale est l'exposition maximale pour obtenir une résolution optimale. Si nécessaire, répétez la procédure avec des intervalles de temps plus courts pour déterminer cette durée plus précisément.

Les durées suivantes (secondes) peuvent être utilisées comme base d'une exposition test initiale:

Type de lampe à 120cm	Arc à charbon ouvert	Halogénure métallisé				
	Arc	1000W	2000W	3000W	5000W	6000W
125	50-75	21-42	14-28	12-20	8-12	5-10
135	100-150	42-48	28-56	24-60	16-24	10-20
132	510-570	250-290	165-195	80-100	45-65	40-50

Valeurs d'exposition réalisées avec les écrans suivants:

125 et 135 N° 62 blanc monofilament (2+2 couches).  
132 N° 120T orange (1+2 couches).

Une lampe à vapeur de mercure HPR 125 W a permis d'obtenir les mêmes valeurs d'exposition qu'une lampe à halogénure métallisé de 1000 W. Les valeurs d'exposition indiquées sont les durées nécessaires pour parfaitement polymériser et donc complètement durcir l'émulsion sensibilisée.

Ces valeurs d'exposition pour une polymérisation complète évitent que l'émulsion ne soit éliminée de l'intérieur du pochoir au cours du développement et assurent aux pochoirs une définition, durabilité et dégravabilité optimales.

Les tissus multifilament, en acier inoxydable, de différentes couleurs et les pochoirs multicouche nécessitent une exposition plus longue que les tissus blancs. La durée d'exposition dépend de la source de lumière, de l'épaisseur de l'enduction Dirasol, de la finesse du tissu et de la transparence de l'arrière plan du positif.

## Développement

Mettez l'écran dans un bac ou une machine de développement automatique et pulvérisez doucement de l'eau froide ou chaude (40°C maximum) des deux côtés. Après 1 à 2 minutes, la pression de pulvérisation peut être légèrement augmentée. Poursuivez le développement jusqu'à ce que toutes les parties de l'image soient propres et nettes. Lorsque les pochoirs sont épais et fortement enduits, laissez reposer l'écran mouillé pendant quelques minutes avant de commencer le développement par pulvérisation.

## Séchage final et bouchage des pores

Séchez le pochoir à l'aide d'un ventilateur à air chaud. Toute petite tache ou trou d'épingle, causés en général par des grains de poussière ou des taches sur le positif peuvent être bouchés avec une brosse enduite d'émulsion Dirasol sensibilisée ou un bouche-pores. Après le séchage et le bouchage des pores, l'écran est prêt à être imprimé. N.B.: Si vous utilisez des encres à base d'eau, l'écran doit être ré-exposé pour durcir l'émulsion utilisée pour boucher les pores.

## Dégravage de l'écran

Machines de nettoyage automatique des écrans:

Éliminez les résidus d'encre en utilisant le nettoyant d'écran Serisolve et dégravez le pochoir avec du concentré liquide dilué Seristrip.

Nettoyage manuel des écrans:

Éliminez les traces d'encre avec un chiffon imbibé de nettoyant d'écran Serisolve. Rincez l'écran à l'eau et appliquez ensuite de la poudre Seristrip ou du liquide Seristrip dilués des deux côtés du pochoir. Laissez agir quelques minutes. Le pochoir peut ensuite être dégravé facilement avec un jet d'eau puissant ou un pistolet à eau haute pression.

## Sensibilisateur Diazo SZP65 pour Dirasol 125

La durabilité de Dirasol 125 peut être améliorée, en ajoutant du sensibilisateur diazo. Ceci améliore la résistance aux systèmes d'encre à décharge, ainsi que la durabilité, lorsque Dirasol 125 est utilisé sur des presses textiles à bande. Dirasol 135 peut également être utilisé, mais les temps d'exposition sont plus longs que pour Dirasol 125. La quantité correcte pour 5 litres de Dirasol 125 est donnée sous le code produit de SZP65/14 et doit être ajouté comme suit:

1. Afin d'éviter d'inhaler de la poudre diazo, ajoutez de l'eau pour remplir le récipient à mi-hauteur et secouez pour dissoudre la poudre.
2. Ajoutez le liquide à 5 litres de Dirasol 125 et mélangez à fond.

NB: La durée de conservation sera réduite à 1 semaine. Les temps d'exposition seront approximativement multipliés par 10 et les écrans seront beaucoup plus difficiles à dégraver.

# Dirasol Emulsions présensibilisées pour pochoirs

---

## Conditionnement standard

### Dirasol 125

DJL27/20 Conditionnement Jumbo - 20 (4 x 5) l d'émulsion.  
DJL27/6 Conditionnement Mini Jumbo - 6 (6 x 1) l d'émulsion.

### Dirasol 135

DCS34/20 Conditionnement Jumbo - 20 (4 x 5) l d'émulsion.

### Dirasol 132

EM132/20 Conditionnement Jumbo - 20 (4 x 5) l d'émulsion.  
EM132/6 Conditionnement Mini Jumbo - 6 (6 x 1) l d'émulsion.

## Stockage

Stockez dans les bidons d'origine avec les couvercles hermétiquement fermés à la température ambiante la plus fraîche possible, mais en aucun cas en dessous de 0°C ou au-dessus de 35°C. Les émulsions resteront alors stables pendant douze mois.

## Sécurité et manipulation

Les émulsions photopolymères Dirasol:

- sont formulées sans produits chimiques toxiques, cancérigènes, mutagènes ou réprotoxiques.
- n'ont pas de point d'éclair et n'est donc pas soumises à la réglementation sur les liquides hautement inflammables.

La poudre diazo:

- est formulée sans produits chimiques toxiques, cancérigènes, mutagènes ou réprotoxiques.

Des informations complètes sur la sécurité et la manipulation des émulsions Dirasol et de la poudre diazo sont données sur les fiches de données Sericol sur la sécurité appropriées, disponibles sur demande.

## Informations Environnement

Les émulsions photopolymères Dirasol:

- ne contiennent pas de produits chimiques affectant la couche d'ozone conformément à la convention de Montréal.
- sont modérément biodégradables suivant l'essai en bouteille fermée OECD 301D.
- ne contiennent pas de plastifiants à base de phtalates
- ont un pH de 4 à 5

La poudre diazo:

- ne contient pas de solvants organiques volatiles ou de substances nocives pour la couche d'ozone.
- n'est pas cancérigène, mutagène ou réprotoxique.

## Problèmes et solutions

Défauts	Cause probable et remèdes
1. Impossible d'éliminer l'image au lavage.	<ul style="list-style-type: none"><li>a. Exposition accidentelle - Vérifiez que l'émulsion et l'écran enduit n'ont pas été exposés à une source de lumière ou à la lumière du jour.</li><li>b. Ecran séché sous une chaleur excessive - Séchez à une température ne dépassant pas 40°C. Évitez les points chauds.</li><li>c. Durée de stockage maximale de l'émulsion ou de l'écran enduit dépassé.</li></ul>
2. Seule une partie de l'image est éliminée au lavage.	<ul style="list-style-type: none"><li>a. Enduction inégale sur l'écran - Assurez-vous que l'écran est tendu et que le bac d'enduction n'est pas endommagé.</li><li>b. Positifs de montage constitués de films de différentes clartés - Utilisez le même type de film pour la zone de l'image.</li><li>c. Durée d'exposition excessive pour les zones de détail de la conception - Utilisez un tissu coloré ou réduisez l'exposition.</li><li>d. Contact inégal - Vérifiez le contact entre les positifs et l'écran sur le châssis pneumatique.</li><li>e. Surexposition - Vérifiez la durée d'exposition.</li><li>f. Opacité inadéquate du positif - Vérifiez et modifiez la densité.</li></ul>
3. Les zones ouvertes du pochoir ne semblent pas s'imprimer.	<ul style="list-style-type: none"><li>a. Enduction inégale sur l'écran - Assurez-vous que l'écran est tendu et que le bac d'enduction n'est pas endommagé.</li><li>b. Exposition inadéquate qui fait que l'émulsion du côté du pochoir coule sur l'écran et entraîne un blocage au cours du développement ou du durcissement.</li></ul>
4. Pochoir exposé éliminé au lavage de l'écran ou rupture prématurée de l'écran.	<ul style="list-style-type: none"><li>a. Exposition inadéquate - les tissus colorés, multifilament et toiles en acier inoxydable ou enductions multiples nécessitent des durées d'exposition plus longues. Un tissu à taches brunes après dégravage indique une sous-exposition.</li><li>b. Tissu mal préparé et dégraissé.</li><li>c. Pression d'eau excessive au cours du développement.</li><li>d. Mauvaise technique d'enduction - Enduisez les deux côtés du tissu.</li><li>e. Pochoir mal séché - Assurez-vous que l'humidité puisse s'échapper au séchage.</li></ul>
5. Trop de dents de scie sur l'image	<ul style="list-style-type: none"><li>a. Ecran développé avec une pression excessive - Pré-trempez l'écran et pulvérisez doucement.</li><li>b. Dispersion de lumière - Utilisez un tissu coloré.</li><li>c. Contact insuffisant - Assurez-vous que le contact est uniforme entre le positif et l'écran.</li><li>d. Mailles trop grosses pour le graphique.</li><li>e. Epaisseur d'émulsion insuffisante - Enduisez le côté raclette en dernier.</li><li>f. Exposition inadéquate - Augmentez l'exposition.</li></ul>
6. Oeils de poisson	<ul style="list-style-type: none"><li>a. Ecran mal préparé - Dégraissez à fond avec la préparation chimique recommandée.</li><li>b. Taches sur l'enduction - Assurez-vous que le bord du bac d'enduction est propre et que de petites peaux ne se sont pas formées à la surface de l'émulsion à découvert dans le bac.</li><li>c. Contaminants provenant de l'environnement - Nettoyez la zone de travail et limitez la contamination par la poussière.</li></ul>
7. Trous d'épingle sur l'écran	<ul style="list-style-type: none"><li>a. Lentille ou positif sales durant l'exposition.</li><li>b. Enduction trop rapide - Allez moins vite pour permettre aux ouvertures de maille de se remplir pleinement sans aération.</li><li>c. Sous-exposition - Augmentez les durées d'exposition pour éviter les pochoirs faibles.</li></ul>

*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 Z.A. Trappes-Elancourt B.P. 103  
78191 TRAPPES CEDEX France  
Tél: (0)1 30 69 37 00 Fax: (0)1 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](http://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](mailto:Exportsales@Sericol.com)