

Framkalla och efterbehandla schabloner



Användarguide

De avslutande stegen inom schablonstillverkning är sköljning, tork och efterbehandling. Trots att det är relativt enkla processer finns det ändå ett antal viktiga faktorer som du behöver göra rätt i om du vill skapa en bra schablon.

Tvättutrymme

Schablonerna bör framkallas i ett särskilt tvättutrymme som är separat från rengöringen. Detta kommer att förhindra potentiell kontaminering av schablonen från de kemikalier som används för att rengöra den.

Tvättutrymmet bör placeras i ett gulmarkerat säkerhetsområde för att förhindra att schablonen "dimmar igen" medan den väntar på framkallning, men bör vara utrustat med vit bakgrundsbelysning för att möjliggöra en effektiv inspektion av schablonen vid tvätt.



Vattentemperatur och -tryck

Det vatten som används vid tvätten bör filtreras för att förhindra att partiklar i vattenförsörjningen bäddas in i den mjuka emulsionsytan. Optimal vattentemperatur för att framkalla direkta schabloner är 15–30°C. Om det är för kallt kommer det att göra att tvätten tar för lång tid, och för varmt kan det orsaka att emulsionen mjuknar och sväller.

Utpressningstrycket bör vara ganska högt (4-6 BAR) och ha ett bra spraymönster. Syftet är att snabbt lösa upp och skölja bort den oexponerade emulsionen utan att mjuka upp eller skada schablonen. Vid manuell tvätt är det bra att blöta ned den gummerade sidan först och sedan göra det mesta av tvätten från framsidan, eftersom det är där merparten av schablonen är.

Contact us today and see for yourself how our range of products can help you.

Call: Europe +44 (0)1235 771111

US: 888 910 1008

Asia: +65 (0)689 79670

Email: salessupport@macdermidautotype.com

Local Distributor: macdermid.com/autotype

The information and recommendations contained in the Company's literature or elsewhere are based on knowledge at the time of printing and are believed to be accurate. Whilst such details are printed in good faith they are intended to be a guide only and shall not bind the Company. Due to constant development, customers are urged to obtain up-to-date technical information from representatives of the Company and not to rely exclusively on printed material. Customers are reminded of the importance of obtaining and complying with the instructions for the handling and use of chemicals and materials supplied as the Company cannot accept responsibility for any loss or injury caused through non-compliance.

Autotype®, Autotex®, Autoflex®, Autostat™, Windotex™, Fototex™ and Capillex® are registered trademarks of MacDermid Autotype Ltd
©2017 MacDermid Autotype Ltd



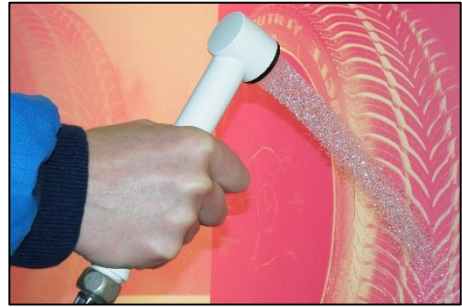
Framkalla och efterbehandla schabloner



Användarguide

Om du vill använda ett högtryckspistol (HPG) för att tvätta schablonen bör du välja ett diffust spraymönster och se till att du håller den minst 50 cm från schablonen. Använd aldrig pistolen från den gummerade sidan eftersom detta kommer att blåsa bort schablonen från nätet.

Vid framkallning av små schabloner med ultrahög definition kan en komprimerad, luftaccelererad sköljning användas med stor effekt, eftersom detta öppnar upp de fina detaljerna med minimal risk för skador på mycket fina linjer/spår.



Automatiserad sköljning

Vid bearbetning av stora screener i ett tryckeri med högt tempo kan ett automatiserat sköljsystem hjälpa till ordentligt. Denna "torn"-framkallning tvättar av screenen från båda sidor och återanvänder framkallningsvätskan i den första delen av tvättningen för att minimera vattenförbrukningen.

Fel vid schablontvätt

Schablonen går sönder – Om schablonen går sönder under tvätten är detta ofta ett tecken på grov underexponering och/eller otillräcklig torkning innan exponeringen (läs mer i manualen för exponering och torkning). Den kan också gå sönder på grund av för hög vattentemperatur, eller för högt vattentryck.

När väldigt tjocka schabloner ska framkallas (>100 micron) bör man undvika att förtvätta screenerna, eftersom detta gör att schablonen blir för mjuk och därmed löper större risk att gå sönder under tvätten. Bäst är att använda en kraftig vattenstråle enbart från trycksidan eftersom detta ger bäst resultat.

Scumming – Detta kan ses som en transparent, blank rest i den torkade schablonens öppna områden och orsakas av ofullständig genomspolning från den gummerade sidan (även detta är ett tecken på underexponering), eller eventuellt en emulsionsuppbyggnad i återcirkulerad tvättvattenförsörjning.

Contact us today and see for yourself how our range of products can help you.

Call: Europe +44 (0)1235 771111

US: 888 910 1008

Asia: +65 (0)689 79670

Email: salesupport@macdermidautotype.com

Local Distributor: macdermid.com/autotype

The information and recommendations contained in the Company's literature or elsewhere are based on knowledge at the time of printing and are believed to be accurate. Whilst such details are printed in good faith they are intended to be a guide only and shall not bind the Company. Due to constant development, customers are urged to obtain up-to-date technical information from representatives of the Company and not to rely exclusively on printed material. Customers are reminded of the importance of obtaining and complying with the instructions for the handling and use of chemicals and materials supplied as the Company cannot accept responsibility for any loss or injury caused through non-compliance.

Autotype®, Autotex®, Autoflex®, Autostat™, Windotex™, Fototex™ and Capillex® are registered trademarks of MacDermid Autotype Ltd
©2017 MacDermid Autotype Ltd



MacDermid
AUTOTYPE

Framkalla och efterbehandla schabloner



Användarguide

Torkning

Efter tvätt måste screenerna torkas noggrant innan de trycks. Det är bäst att använda varmluft (max 45°C) med bra luftflöde från båda sidor av skärmen. Du kan påskynda torkningen genom att ta bort mycket överskottsvatten från ytan med en speciell våt- och torrdammsugare, men var försiktig så att du inte skadar den mjuka emulsionsytan.

Det är inte bra att torka stencilen med tidningspapper eftersom det kan lämna pappersfibrer på schablonytan som blir svåra att ta bort senare (speciellt om schablonen är underexponerad).



Screenerna kan torkas antingen vertikalt eller horisontellt, beroende på vilket som är mest lämpligt för produktionen, men vi rekommenderar att en särskild screentork används för denna torkning efter tvätt. Efter torkningen är det bra om screenerna kan få stå i minst 24 timmar innan de printas igen eftersom de fortsätter att härdas, och detta kommer att maximera hållbarheten. Detta är särskilt fördelaktigt för fotopolymerschabloner.

Inspektion och spolning

Efter torkningen måste schablonen undersökas noggrant för att kontrollera om det finns defekter eller småhål. För stora screener är en nästintill vertikal ljuslåda mer praktisk än ett horisontellt inspektionsbord.

Inspektionen måste göras med bakgrundsbelysning för att kunna upptäcka de allra minsta defekterna. Använd en lämplig blackout-filler, som t ex Regular Filler för alla lösningsmedelsbaserade och UV-härdbara bläck. För vattenbaserat bläck bör du använda en sensibiliserad emulsion, och kom ihåg att efterexponera screenen för att härdas denna emulsion. Stora, öppna ytor kan blockeras genom att antingen använda ett gammalt kreditkort för att sprida ut, eller en tunn ytbeläggning. Spola ur småhålen försiktigt med en retuscheringsborste, men se till att ytan är slät efter appliceringen.

Contact us today and see for yourself how our range of products can help you.

Call: Europe +44 (0)1235 771111

US: 888 910 1008

Asia: +65 (0)689 79670

Email: salesupport@macdermidautotype.com

Local Distributor: macdermid.com/autotype

The information and recommendations contained in the Company's literature or elsewhere are based on knowledge at the time of printing and are believed to be accurate. Whilst such details are printed in good faith they are intended to be a guide only and shall not bind the Company. Due to constant development, customers are urged to obtain up-to-date technical information from representatives of the Company and not to rely exclusively on printed material. Customers are reminded of the importance of obtaining and complying with the instructions for the handling and use of chemicals and materials supplied as the Company cannot accept responsibility for any loss or injury caused through non-compliance.

Autotype®, Autotex®, Autoflex®, Autostat™, Windotex™, Fototex™ and Capillex® are registered trademarks of MacDermid Autotype Ltd
©2017 MacDermid Autotype Ltd



MacDermid
AUTOTYPE

Framkalla och efterbehandla schabloner



Användarguide

Efterexponering

Det pågår en stor debatt om fördelarna med efterexponering. Efterexponering av screenen mot UV-ljus när den har torkat är avgörande om du har sköljt med sensibiliserad emulsion, men den har liten eller ingen effekt på Diazo-sensibiliserade fotoschabloner. Det kommer att förbättra vattenresistensen något i en dubbelhärdad fotoschablon men efter exponering kommer en märkbar effekt att synas på fotopolymerschabloner. Efterexponering är ingen ersättning för en korrekt första exponering och kommer inte att ha någon effekt på en grovt underexponerad stencil, eftersom du i princip inte kan härda en emulsion som inte finns!



Uttagning

De flesta screener kräver någon form av tejputtagning för extra säkerhet i tryckprocessen. Den typ av tejp som valts kommer att dikteras av de bläck som du printar med dvs. vatten- eller lösningsmedelsbaserat bläck. Det är viktigt att undvika att använda tjock tejp eftersom detta kommer att påverka kontakten med substratet och/eller squeegeen. Var försiktig så att du inte drar ut tejpens för mycket eller böjer nätet när du applicerar tejpens eftersom det faktiskt kan göra bilden snedvriden inför utskrift. Att tejpa flera skärmar är en kostnadskrävande och arbetsintensiv operation som kan minimeras genom att göra skärmtillverkningen effektiv redan från början.

Sammanfattning:

Varje steg i screenframställningen är viktig och innehåller variabler som kan påverka slutprodukten. En grundläggande förståelse av alla element i screentillverkningen och ett metodiskt synsätt vid felsökning kommer att ge utdelning på lång sikt.

Contact us today and see for yourself how our range of products can help you.

Call: Europe +44 (0)1235 771111

US: 888 910 1008

Asia: +65 (0)689 79670

Email: salesupport@macdermidautotype.com

Local Distributor: macdermid.com/autotype

The information and recommendations contained in the Company's literature or elsewhere are based on knowledge at the time of printing and are believed to be accurate. Whilst such details are printed in good faith they are intended to be a guide only and shall not bind the Company. Due to constant development, customers are urged to obtain up-to-date technical information from representatives of the Company and not to rely exclusively on printed material. Customers are reminded of the importance of obtaining and complying with the instructions for the handling and use of chemicals and materials supplied as the Company cannot accept responsibility for any loss or injury caused through non-compliance.

Autotype®, Autotex®, Autoflex®, Autostat™, Windotex™, Fototex™ and Capillex® are registered trademarks of MacDermid Autotype Ltd
©2017 MacDermid Autotype Ltd



MacDermid
AUTOTYPE