

QX-3

EMULSIÓN “HIBRIDA” SBQ-DUAL CURE DE ALTA RESOLUCIÓN

QX-3 es una emulsión azul oscuro SBQ-dual cure formulada para impresiones de alta resolución con tintas convencionales, base de agua, UV y la mayoría de las tintas a base de solventes. QX-3 tiene muy buena resistencia a la humedad, excelente resolución, definición, y fácil recuperación aún subexpuesta. Contenido de sólidos 37%, viscosidad 7000-8000 cps (25°C).

INSTRUCCIONES:

Paso 1: PREPARACIÓN DEL TEJIDO

Tejidos tratados superficialmente o ya usados necesitan solamente ser desengrasados usando **Screen Degreaser Liquid #3** o **Screen Degreaser Concentrate #33** diluido o **Magic Mesh Prep**. (Realizar un tratamiento abrasivo mecánico es una opción para tejidos nuevos con superficies no tratadas. Ésto aumenta el área de la superficie del tejido mejorando la adhesión mecánica del estencil y aumentando el tiraje de la pantalla. Use **Microgrit #2** antes de desengrasar. Los pasos de abrasión y desengrase pueden ser combinados en uno solo usando **Ulanogel #23**.) Como con todos los métodos directos, la resolución o reproducción de detalles finos viene favorecida utilizando tejidos teñidos. Use **Magic Mesh Prep** o **CDF Mesh Prep No. 25** para mejorar la uniformidad de la capa de emulsión.

Paso 2: SENSIBILIZADO

QX-3 se suministra totalmente sensibilizada y no es necesario agregarle sensibilizante alguno. Solo debe manipularse preferentemente en cuartos con luz amarilla. La duración del producto ya presensibilizado es de 15 meses.

Paso 3: EMULSIONADO

Método 1: aplique una capa de emulsión sobre el lado de impresión y una capa del lado de la racla. Deje secar la pantalla completamente.

Método 2: aplique dos capas sobre el lado de impresión y dos capas sobre el lado de la racla húmedo en húmedo (o sea, sin secados intermedios). Después de cada pasada gire el estencil 180°.

Método 3: Repita el método 2, deje secar el estencil y aplique dos capas adicionales sobre el lado de la impresión.

Paso 4: SECADO DE LA PANTALLA

Seque los procesos de multicapa (método 2 y 3) a fondo en posición horizontal con el lado de la impresión hacia abajo en un área libre de suciedad y polvo. Puede usar un ventilador para acelerar el secado o calor siempre que no supere los 40°C. Es muy conveniente un equipo de aire acondicionado que deshumidifica mejorando el área de trabajo y también el secado.

Paso 5: CÁLCULO DE LA EXPOSICIÓN

Realizar cinco test de exposición tomando dos por debajo y dos por arriba del tiempo indicado en las tablas considerando las variables (tejido de color, finura, tipo, etc.). Se puede emplear también el **Ulano Exposure Calculator** o una cuña de exposición escalonada para determinar el correcto tiempo de exposición.

Paso 6: ANÁLISIS DE LOS PASOS DEL TEST

Calcular cinco test de exposición como se indicó en el punto anterior. Coloque el positivo sobre la pantalla divídalo en 5 partes y esponga cada paso con tiempos distintos de exposición a la luz UV hasta arribar al próximo tiempo de exposición. Repita el procedimiento hasta que las cinco exposiciones se llevan a cabo arribando al tiempo más largo de exposición. La exposición correcta se puede verificar por las líneas del positivo que no están cerradas. Las líneas en positivo y en negativo del mismo espesor en el fotolito deben ser también del mismo espesor en la pantalla.

Paso 7: LAVADO DE LA PANTALLA (REVELADO)

Luego de la exposición humedecer ambos lados con un chorro suave de agua fría o tibia, continúe con mayor presión del lado de la impresión hasta que la imagen aparezca claramente. Finalmente enjuague ambos lados con agua fría y elimine suavemente el exceso de agua con algún elemento absorbente, sin fregar el estencil. **NOTE QUE** como es una emulsión híbrida, a diferencia de las restantes emulsiones, no aparenta del lado de la racla que esté endurecida mientras se encuentra húmeda, pero ésto no representa problema ya que su endurecimiento total se produce cuando queda totalmente seca debido a que la reacción química de polimerización principal finaliza al ir secándose completamente.

Paso 8: RETOCADO / BLOQUEADO

Los productos recomendados por Ulano son el **Screen Filler #60** para tejidos finos y medianos y el **Extra Heavy Block Out #10** para tejidos más gruesos.

Paso 9: RECUPERACIÓN DE LA PANTALLA

Use productos adecuados para remover la tinta que queda en la pantalla evitando restos que generen una película que inhiba la acción de los recuperadores. Desengrase la pantalla para quitar restos oleosos de las tintas y de los limpiadores de tintas. Cepille ambos lados con un removedor líquido, en gel o pasta **Stencil Remover Liquid N°4** (o **Stencil Remover Liquid Concentrate N°42**, **Stencil Remover Powder N°44** diluídos) o **Stencil Remover Paste N°5** y deje actuar, no permitiendo que se seque el producto removedor sobre la pantalla. Lave finalmente con equipo de presión alta (se recomienda utilizar al menos 80 bares de presión, mejor si son 150 bares). Para equipos automáticos use Cleanmatic para quitar las tintas y Stripmatic CF-12 para remover la matriz.

Use **Ulano Ghost remover Advance**, **Ulano Actighost Rapid Gel** o **Haze Remover No.78** para quitar eventuales restos de tintas o imágenes fantasma.

TABLA BASE EXPOSICIÓN (tejido 120 blanco a 1 m de distancia)

Fuente de luz	Método de emulsionado		
	1	2	3
Metal-halógena			
1000 watts	50 sec	70 sec	77 sec
2000 watts	26 sec	35 sec	40 sec
3000 watts	16 sec	23 sec	27 sec
4000 watts	12 sec	18 sec	21 sec
5000 watts	9 sec	13,5 sec	15 sec
Xenón pulsado			
2000 watts	130 sec	190 sec	200 sec
5000 watts	52 sec	76 sec	84 sec
8000 watts	32 sec	48 sec	54 sec
Vapor de Mercurio			
125 watts	514 sec	675 sec	695 sec
1000 watts	64 sec	93 sec	97 sec
2000 watts	32 sec	46 sec	50 sec
4000 watts	16 sec	23 sec	27 sec
Tubos Fluorescentes (distancia 10-15 cm)			
40 watts	162 sec	203 sec	215 sec

VARIABLES DE EXPOSICIÓN

Multiplique los tiempos de arriba encontrados por el factor que corresponda indicado en las tablas de abajo.

Tejido	Factor
Tejido metálico	2,0 - 40
Tejido color	1,5 - 2,0
Más fino que 130/cm	0,7 - 0,9
Más gruesa que 100/cm	1,1 - 2,0
Tramas y líneas finas	0,7 - 0,9
Alta humedad	1,3 - 1,8

FACTORES DE DISTANCIA

0,5 m = 0,25	1,3 m = 1,69
0,7 m = 0,49	1,5 m = 2,25
0,9 m = 0,81	1,8 m = 3,24
1,0 m = 1,00	2,0 m = 4,00
1,2 m = 1,44	3,0 m = 9,00