

QX-5 Blue

EMULSIÓN “HIBRIDA” SBQ-DUAL CURE DE ALTA RESOLUCIÓN

QX-5 BLUE es una emulsión azul híbrida formulada para impresiones de alta resolución y buen tiraje con tintas convencionales, UV y tintas a base de solventes. **QX-5 BLUE** tiene buena resistencia a la humedad, excelente resolución, definición, y fácil recuperación de manera manual o automática. Su contenido de sólidos 41% y su viscosidad 5.000 cps (25°C) permiten una gran facilidad al momento de emulsionar. Su color facilita la inspección de las pantallas antes de ir a impresión. Sus tiempos rápidos de exposición facilitan la alta productividad en la confección de pantallas serigraficas, aún en los talleres donde se emplean fuentes de luz de baja potencia o de baja calidad.

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-5 BLUE 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 exponga 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.

VALORES GUÍA DE INSOLACIÓN

Los valores abajo indicados son con tejidos 120-34 blancos a una distancia de 1 metro de la fuente de luz. Se considera que el emulsionado se realiza: con una aplicadora de acero inoxidable, empezando del lado de impresión y terminando por el lado de rasqueta:

	Emulsionado 1+1/	Emulsionado 2+2/	Emulsionado 3+3/
Arco de Carbono			
15 amperes	192 sec.	5 min.	6 min
30 amperes	96 sec.	2.5 min	3 min
40 amperes	72 sec.	108 sec.	2.5 min
60 amperes	48 sec.	72 sec.	96 sec.
110 amperes	26 sec.	40 sec.	54 sec.
Lámpara metal-halógena			
1000 watts	44 sec.	60 sec.	82 sec.
2000 watts	22 sec.	30 sec.	41 sec.
3000 watts	14 sec.	20 sec.	26 sec.
4000 watts	10 sec.	15 sec.	20 sec.
5000 watts	8 sec.	12 sec.	16 sec.
Lámpara de Xenón pulsado			
2000 watts	110 sec	2.5 min	3 min
5000 watts	44 sec	66 sec	88 sec
8000 watts	28 sec	41 sec	55 sec
Lámpara de vapor de mercurio			
250 watts	228 sec	5 min	7 min
2000 watts	28 sec	41 sec	53 sec
4000 watts	14 sec	20 sec	26 sec
Tubos Fluorescentes*			
40 watts	144 sec	3 min	5 min

* de luz negra no filtrada a una distancia de 10 a 15 cm.

Si son tubos industriales, luz negra filtrada o tubos de luz de día, deberá por lo menos duplicar los tiempos indicados.

VARIABLES DE EXPOSICIÓN

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

Factores de distancia

0,5 m = 0,25
 0,7 m = 0,49
 1,0 m = 1,0
 1,3 m = 1,69
 1,5 m = 2,25
 1,75 m = 3,06
 2,0 m = 4,0
 2,5 m = 6,25
 3,0 m = 9,0

Factores por tejido

Acero = 2,0 – 4,0
 Teñido = 1,5 – 2,5
 Tejidos gruesos = 1,2 – 1,5

Humedad alta

1,3 – 1,8

Positivo con registro encimado

1,2 – 1,3

Positivo apergaminado

1,3 – 1,5

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

Es de hacer notar que de todos modos y una vez encontrado este tiempo calculado, teórico, es conveniente realizar siempre una prueba escalonada de exposición, donde se expone el mismo motivo con diferentes tiempos: igual al calculado, con tiempos más prolongados (por si el tiempo calculado es demasiado corto) y con tiempos más cortos (por si el tiempo calculado es demasiado largo).

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Color:	Azul
Viscosidad	5.000 mPas (DIN 53019, NS 33, D = 50 s ⁻¹)
Contenido sólido	41%

PELIGROS PARA LA SALUD / PROTECCIÓN AMBIENTAL

Se ruega observar la información adicional dada en las fichas técnicas de seguridad (MSDS)

ALMACENAMIENTO (a 20°-25°C)

Emulsión lista para usar:	1.5 años. Protéjalo del congelamiento.
Almacenamiento de pantallas ya emulsionadas:	6 semanas (bajo total oscuridad)

Nota: Si se almacenan pantallas ya emulsionadas durante mucho tiempo, el estencil puede absorber humedad ambiental, por lo que se recomienda volverlas a secar adecuadamente justo antes de exponerlas a la luz UV.