



Dirasol Diazo-Fotopolymer Kopierschichten

902 - 914 - 915 - 916 - 917 - Super Coat - 948 - 950 - SuperTex

Durch die Verbindung von Diazo-, und Fotopolymer-Chemie wurden Kopierschichtsysteme entwickelt, die die besten Druckergebnisse bei allen Farbsystemen und Anwendungen ermöglichen.

Haupteigenschaften									
Dirasol ►	902	914	915	916	917	Super Coat	948	950	SuperTex
Beständigkeit gegen Farben	LB, HUV, P	LB, WB, HUV, WUV	LB, WB, P HUV, WUV	LB, WB, HUV, WUV	LB, HUV, P	LB, WB, HUV, WUV	LB, HUV	LB, HUV	P, WBT
Farbton	Violett	Mittelblau	Tiefblau	Tiefblau	Tiefblau	Tiefblau	Hellblau	Blau	Blau
Detailwiedergabe	8	5	8	8	9	8	9	10	8
Auflösungsvermögen	7	7	9	8	9	9	6	10	8
Entschichtbarkeit	8	8	9	7	10	9	7	7	8
Feststoffgehalt (sensibilisiert)	40%	35%	38%	40%	42%	38%	48%	50%	41%
Gewicht der trockenen Beschichtung	18g/m ² †	15g/m ² †	17g/m ² †	21g/m ² †	22g/m ² †	17g/m ² †	77g/m ² §	20g/m ² ¶	76g/m ² *
Schablonaufbau (Mikron)	6†	5†	5†	6†	6†	5†	30§	5¶	20*
Viskosität der sensibilisierten Kopierschicht bei 25°C (mPas)	8500	6000	4500	4500	5000	4500	11000	6000	6000
Ungefähre Standzeit der sensibilisierten Kopierschicht (22°C)	3 Monate	3 Monate	1 Monat	1 Monat	1 Monat	1 Monat	2 Monate	3 Monate	1 Monat
Ungefähre Standzeit des beschichteten Siebes (22°C)	3 Monate	1 Monat	1 Monat	1 Monat	1 Monat	1 Monat	1 Monat	3 Monate	1 Monat
Typische Durchhärtezeit, mit einer 5 kW Metallhalogenid-Lampe bei 1,2m Abstand belichtet	85 Sekunden†	90 Sekunden†	100 Sekunden†	80 Sekunden†	75 Sekunden†	100 Sekunden†	125 Sekunden§	90 Sekunden¶	70 Sekunden*

Legende: LB = Lösemittelbasierende Farbe. WB = Wasserbasierende Farbe. HUV = Herkömmliche UV härtende Farbe.

WUV = Wasserbasierende UV härtende Farbe. P = Plastisolfarbe. WBT = Wasserbasierende Textilfarbe.

10 = Hervorragend, 5 = Gut, 0 = Schlecht.

†+2 Beschichtung auf 150.34er PW gefärbtem Gewebe § 2+2 Beschichtung auf 62.64er PW weißem Gewebe

¶1+1 Beschichtung auf 150.34er PW gefärbtem Gewebe * 2+2 Beschichtung auf 43.80er PW weißem Gewebe

Eigenschaften

Dirasol 902 erzeugt Schablonen mit außergewöhnlicher Detailwiedergabe für den graphischen und industriellen Druck. Breiter Belichtungsspielraum und einfache Entschichtbarkeit.

Dirasol 914 ist sehr beständig gegen alle graphischen Farbsysteme und weist ausgezeichnete Beständigkeit gegen hohe Luftfeuchtigkeit auf. Schnelle Belichtung und einfache Entschichtbarkeit.

Dirasol 915 ist beständig gegen alle graphischen, Spezial- und Textilfarben. Sie wurde zur Behebung der statischen Aufladung bei hoher Luftfeuchtigkeit entwickelt, die durch extreme Umweltbedingungen oder schlecht ventilierter Arbeitsräume verursacht wird.

Dirasol 916 ist eine graphische Kopierschicht für allgemeine Anwendungen. Sie bietet hervorragende Detailwiedergabe für alle graphischen Farbsysteme. Sehr beständig gegen wasserbasierende UV graphische Farbsysteme.

Dirasol 917 wurde zum hochqualitativen Druck mit herkömmlichen UV und lösemittelbasierenden Farben speziell entwickelt. Schnelle Belichtungszeit und sehr einfache Entschichtung. Besonders geeignet für die Herstellung von Nass-in-trockenen oder oberflächenbeschichteten Schablonen.

Dirasol Super Coat

bietet hervorragende Beschichtungseigenschaften und hohe Beständigkeit gegen alle graphischen, Spezialitäts-, und Textilfarbsysteme. Sie wurde zur Behebung der statischen Aufladung bei hoher Luftfeuchtigkeit entwickelt, die durch extreme Umweltbedingungen oder schlecht ventilierter Arbeitsräume verursacht wird.

Dirasol 948 besitzt einen hohen Feststoffgehalt und ermöglicht dadurch die einfache Herstellung von Schablonen mit hohem Aufbau für solche Anwendungen, die hohe Farbaufträge verlangen.

Dirasol 950

wurde zur Verwendung in automatischen Beschichtungsanlagen speziell entwickelt. Der hohe Feststoffgehalt (50%) ergibt einen ausgezeichneten Schablonaufbau und Randschärfe bei einer 1+1 Beschichtung. Für den graphischen und Spezialitätsdruck empfohlen.

Dirasol SuperTex

wurde speziell zur Herstellung von hochqualitativen, haltbaren Schablonen für das Bedrucken von Kleidungsstücken entwickelt.

Dirasol SuperPro (siehe Produktinformationsblatt „Dirasol Direktprojektion-Kopierschichten“) basiert ebenfalls auf der Diazo-Fotopolymer Technologie.

Dirasol Diazo-Fotopolymer Kopierschichten

Gebrauchsanweisung

Dunkelkammerbeleuchtung

Alle Handhabung von Dirasol Kopierschichten sollten in Licht mit niedrigem Anteil an blauen und ultravioletten Strahlen erfolgen. Eine eigentliche Dunkelkammerbeleuchtung ist nicht erforderlich. Doch empfiehlt sich die Verwendung einer gelben Lichtquelle oder schwachen Wolframlampe. Goldene Leuchtstofflampen schaffen eine nützliche Lichtquelle für den Arbeitsraum. Das Tageslicht sollte ausgeschlossen oder durch eine gelbe Lackierung oder einen Film an den Fensterscheiben filtriert werden.

Sensibilisieren

Dirasol Diazo-Fotopolymer Kopierschichten werden als Zweikomponentensysteme geliefert, bestehend aus:

Teil A - Eingefärbter Kopierschicht

Teil B - Diazo Sensibilisator

die wie folgt zu mischen sind:

1. Die Sensibilisator-Flasche mit Wasser auf mindestens 80% des gesamten Inhalts füllen und sie solange schütteln, bis der Sensibilisator völlig aufgelöst ist.
2. Die Sensibilisatorlösung dem Teil A beifügen und mit einem Kunststoff- oder Holzstück gründlich einrühren. Die Kopierschicht, idealerweise eine Stunde vor Gebrauch entgasen lassen.

Wenn bei Raumtemperatur aufbewahrt, sollte die sensibilisierte Kopierschicht innerhalb der in der Tabelle „Haupteigenschaften“ auf Seite 1 stehenden Standzeit für sensibilisierte Kopierschicht, verbraucht werden.

Vorbereiten des Siebes

Das Gewebe mit Xtend Prep 300 sprühbarem Entfettungskonzentrat in einer automatischen Siebreinigungsanlage oder manuell mit Prep 102 entfettendem und emulgierendem Konzentrat entfetten.

Beim manuellen Entfetten sollten das Sieb angefeuchtet und Prep 102 mit einem Schwamm oder einer Bürste in leichten, kreisenden Bewegungen ins Gewebe eingerieben werden. Beide Seiten des Siebes müssen gründlich behandelt werden. Während einer Minute einwirken lassen und dann mit kaltem Wasser ausspülen, bis alle Spuren von Prep entfernt sind. Das Gewebe vor dem Beschichten trocknen lassen.

Sericol Beschichtungsrinnen

Sericol Beschichtungsrinnen wurden zum genauen und gleichmäßigen Beschichten von Direkt-Kopierschichten entwickelt. Die Rinne bestehen aus einer extrudierten Präzisionsaluminiumrinne und Spritzgußseitenteilen. Die Aluminiumrinne hat eine harte, anodisch behandelte Oberfläche, die dadurch versiegelt wird. Dank dieser Behandlung kann die Rinne leichter gereinigt werden und ist vor Korrosion geschützt. Die Seitenteile haben eine spezielle Schulter, die den optimalen Winkel der Beschichtungskante zum Sieb immer gewährleistet. Um Vertiefungen, die an den Rändern herkömmlicher Beschichtungsrinnen entstehen zu eliminieren, wurden spezielle Schlitze in die Seitenteile aufgenommen. Diese Merkmale ermöglichen es dem auch relativ unerfahrenen Bediener, Siebe schneller und genauer zu beschichten.

Sericol Beschichtungsrinnen wurden so entwickelt, dass mittlere Schichtdicken aufgezogen werden können. Es ist daher möglich, ein Sieb mit einem gegebenen Schablonenaufbau durch weniger Züge zu beschichten, als dies mit einer schärferen oder weniger präzisen Kante der Fall wäre.

Die zum Beschichten einer gegebenen Fläche benötigte Kopierschichtmenge wird hauptsächlich von der Siebfeinheit bestimmt. Die Kapazität der Sericol Beschichtungsrinnen genügt, um ungefähr 1,5-2m in einem einzigen Zug zu beschichten. Sericol Beschichtungsrinnen sind in sechzehn Standardgrößen erhältlich. Bei der Bestellung muss die gewünschte Gesamtlänge, von Außenrand zu Außenrand der Seitenteile gemessen, angegeben werden.

Beschichten

Automatisches Beschichten:

Eine einzelne Beschichtung gleichzeitig auf beide Seiten des Siebes auftragen, gefolgt von einer zweiten Beschichtung auf die Rakelseite. Wird ein höherer Aufbau benötigt, so sollten weitere Beschichtungen auf die Rakelseite des Siebes aufgetragen werden.

Manuelles Beschichten

Den Siebrahmen auf die schmale Kante, leicht vom Körper weggeneigt stellen und das Sieb wie folgt bearbeiten:

1 oder 2 Beschichtungen nass in nass auf die Druckseite des Siebes aufziehen, gefolgt von weiteren Beschichtungen. Je nach benötigtem Schichtaufbau, nass-in-nass auf die Rakelseite des Siebes.

Trocknen

Das Sieb im Dunkeln oder in gedämpftem Gelblicht und idealerweise in waagerechter Lage, Rakelseite oben, trocknen. Es darf ein Warmluftgebläse oder ein gut ventilierter Wärmeschrank (bis zu 40°C) verwendet werden. Doch sollte darauf geachtet werden, keinen Staub auf das trocknende Sieb zu blasen. Für eine maximale Schablonenhaltbarkeit muss das Sieb vor dem Belichten vollkommen trocken sein.

Trockene Dirasol Siebe können bei kühler Temperatur im Dunkeln nicht länger als die in der Tabelle „Haupteigenschaften“ auf Seite 1 gegebenen Standzeit aufbewahrt werden.

Belichten

Um optimale Auflösungsvermögen, Detailwiedergabe und Haltbarkeit der Schablone zu erzielen, ist die richtige Belichtungszeit sehr wichtig. Die Verwendung einer Testbelichtungstabelle wird empfohlen, um die richtige Belichtungszeit für eine unbekannte Kopierschicht oder Lichtquelle festzustellen. Dies geschieht entweder durch:

1. Die Verwendung eines Belichtungskalkulators
2. Das Legen eines Filmpositivstreifens mit feinsten Details auf das beschichtete Sieb und das abgestufte Belichten mit Hilfe einer schwarzen Papiermaske. In der Regel verdoppelt man die Belichtungszeit bei jedem Schritt. Die richtige Belichtung ist die maximale Belichtungszeit, die immer noch die optimale Auflösung der Schablone beim Entwickeln verleiht. Überbelichtete Stellen verringern die Detailwiedergabe, während unterbelichtete Stellen möglicherweise schwache, dünne Schablonen ergeben.

Legen Sie das Positiv mit seiner Kopierschichtseite in Berührung mit der Dirasol Schicht auf die Unterseite des trockenen Siebes und befestigen Sie es mit transparentem Klebeband. Legen Sie dann das komplette Sieb in den Vakuumkopierrahmen mit und stellen sie den perfekten Kontakt zwischen Sieb und Glas vorder Belichtung sicher. Die folgenden Leitwerte können als Grundlage einer Testbelichtung verwendet werden:

Lampentyp bei einem Abstand von 120cm	50 Amp Offene Kohlenbogen- lampe	Metallhalogenid-Lampe				
		1000W	2000W	3000W	5000W	6000W
902	720-840	360-440	180-220	110-150	70-90	60-80
914	1000-1062	500-530	235-280	155-190	90-115	75-95
915	1000-1062	500-530	235-280	155-190	90-115	75-95
916	700-740	350-400	165-210	110-140	65-85	55-75
917	680-720	330-380	155-200	100-130	60-80	50-70
Super Coat	1000-1062	500-530	235-280	155-190	90-115	75-95
948	1200-1300	585-665	285-335	190-230	115-135	95-115
950	1100-1200	540-570	260-290	160-190	90-120	70-100
Super Tex	1650-1950	1000-1070	470-530	305-385	180-220	145-185

Dirasol Diazo-Fotopolymer Kopierschichten

Die Belichtungszeiten wurden mit folgenden Sieben erzielt:

902,914,915,916,917	
und Super Coat	150.34er PW gefärbtes Gewebe (1+2 Beschichtung)
948	62.64 PW weißes Gewebe (2+2 Beschichtung)
950	150.34er PW gefärbtes Gewebe (1+1 Beschichtung)
Super Tex	43.80er PW weißes Gewebe (2+2 Beschichtung)

Die angegebenen Belichtungswerte sind die benötigten Zeiten zur vollkommenen Durchhärtung der sensibilisierten Kopierschicht. Die Verwendung dieser Durchhärtezeiten verhindert das Wegwaschen der Kopierschicht von der inneren Seite der Schablone beim Entwickeln. Dadurch werden optimale Detailwiedergabe, Haltbarkeit und Entschichtbarkeit der Schablone gewährleistet. Ist das Auflösungsvermögen von höchster Bedeutung, darf die Belichtungszeit reduziert werden.

Multifile, rostfreie Stahl- oder anders gefärbte Gewebe sowie Mehrschichtschablonen benötigen längere Belichtungszeiten. Weißes Gewebe benötigt eine kürzere Belichtungszeit. Die Belichtungszeit hängt von der Lichtquelle, der Dicke der Dirasol Beschichtung, der Siebfeinheit und der Transparenz des Hintergrundes des Positivs ab.

Schablonen mit sehr hohem Aufbau haben eine wesentliche Auswirkung auf die Belichtungszeit, wie in den folgenden Tabellen für Dirasol 948 gezeigt wird:

VA32-50 Rostfreier Stahl

Beschichtung	Belichtungszeit 3000W Metallhalogenid-Lampe bei 120cm		Durchschnittliche Schablonendicke (Mikron) einschließlich des Gewebes
2d + 2r abziehen	2,5 Minuten		80
2d + 2r abziehen + 2r	7,5 Minuten		225
2d + 2r abziehen + 4r	12 Minuten		350
2d + 2r abziehen + 6r	15 Minuten		440

43.80er Weißer Polyester

Beschichtung	Belichtungszeit 3000W Metallhalogenid-Lampe bei 120cm		Durchschnittliche Schablonendicke (Mikron) einschließlich des Gewebes
2d + 2r abziehen	2,5 Minuten		80
2d + 2r abziehen + 2r	5,5 Minuten		160
2d + 2r abziehen + 4r	7,5 Minuten		230
2d + 2r abziehen + 6r	10,5 Minuten		300

d = Druckseite s = Rakelseite

abziehen = Überschüssige Kopierschicht mit der Rinne von der Druckseite abziehen, um die Bildung von Luftblasen zu vermindern.

Sechs Schichten auf der Rakelseite stellen ungefähr den maximalen Auftrag dar, bevor die Kopierschicht tropft.

Entwickeln

Das Sieb in ein Becken oder eine automatische Entwicklungsanlage stellen und es vorsichtig mit kaltem oder warmem Wasser (nicht über 40°C) von beiden Seiten besprühen. Nach 1-2 Minuten kann der Wasserdruck etwas erhöht werden. Solange entwickeln, bis alle Teile des Motivs klar und scharf hervortreten. Bei dicken Schablonen mit einem hohen Aufbau sollte das Sieb einige Minuten vor dem Besprühen nass bleiben.

Endgültiges Trocknen und Ausbessern

Die Schablone mit einem Warmluftgebläse trocknen. Kleine Beschädigungen oder Nadellöcher, normalerweise durch Staubkörner oder Flecken auf dem Positiv verursacht, können durch Pinselauftrag von Siebfüller oder sensibilisierter Dirasol Kopierschicht ausgebessert

werden. Beim Drucken von wasserbasierenden Farben sollte eine wasserbeständige Kopierschicht verwendet und nachbelichtet werden. Nach dem Ausbessern ist das Sieb druckfertig.

Entschichten

Automatische Siebreinigungsanlagen:

Farbrückstände mit einem Xtend Siebreiniger entfernen und die Schablone mit verdünntem Strip Flüssigkeitskonzentrat entschichten.

Manuelles Entschichten:

Farbrückstände mit einem in Xtend Siebreiniger getränkten Tuch entfernen. Das Sieb mit Wasser spülen und dann verdünntes Strip Pulver oder Flüssigkeit auf beide Seiten der Schablone auftragen. Einige Minuten einwirken lassen. Danach läßt sich die Schablone mit starkem Wasserstrahl oder Hochdruckdüse einfach entfernen.

Standardverpackung

Dirasol 902

DLD52/18	Große Jumbo Packung - Kopierschicht und Sensibilisator, um 18 (4 X 4,5) Liter zu machen.
DLD52/5,4	Mini Jumbo Packung - Kopierschicht und Sensibilisator, um 5,4 (6 X 0,9) Liter zu machen.

Dirasol 914

DBD54/18	Große Jumbo Packung - Kopierschicht und Sensibilisator, um 18 (4x4,5) Liter zu machen.
DBD54/5,4	Mini Jumbo Packung - Kopierschicht und Sensibilisator, um 5,4 (6 X 0,9) Liter zu machen.

Dirasol 915

DMM14/18	Große Jumbo Packung - Kopierschicht und Sensibilisator, um 18 (4 X 4,5) Liter zu machen.
DMM14/5,4	Mini Jumbo Packung - Kopierschicht und Sensibilisator, um 5,4 (6 X 0,9) Liter zu machen.

Dirasol 916

DM916/5,4	Mini Jumbo Packung - Kopierschicht und Sensibilisator, um 5,4 (6 X 0,9) Liter zu machen.
DM916/18	Große Jumbo Packung - Kopierschicht und Sensibilisator, um 18 (4 X 4,5) Liter zu machen.

Dirasol 917

DM917/18	Große Jumbo Packung - Kopierschicht und Sensibilisator, um 18 (4 X 4,5) Liter zu machen.
DM917/5,4	Mini Jumbo Packung - Kopierschicht und Sensibilisator, um 5,4 (6 X 0,9) Liter zu machen.

Dirasol Super Coat

DMA07/18	Große Jumbo Packung - Kopierschicht und Sensibilisator, um 18 (4x4,5) Liter zu machen.
----------	--

Dirasol 948

DND58/5,4	Mini Jumbo Packung - Kopierschicht und Sensibilisator, um 5,4 (6 X 0,9) Liter zu machen.
DND58/0,9	Kleine Einzelpackung - Kopierschicht und Sensibilisator, um 0,9 Liter zu machen.

Dirasol 950

EDM27/18	Große Jumbo Packung - Kopierschicht und Diazo Sensibilisator, um 18 (4x4,5) Liter zu machen.
----------	--

Dirasol SuperTex

DOTEX/18	Große Jumbo Packung - Kopierschicht und Sensibilisator, um 18 (4 X 4,5) Liter zu machen.
DOTEX/5,4	Kleine Jumbo - Kopierschicht und Sensibilisator um 6 X 0,9 Liter zu machen.

Lagerung

Nicht sensibilisiertes Dirasol sollte bei möglichst kühler Raumtemperatur aber auf keinen Fall unter 2°C oder über 35°C aufbewahrt werden.

Sensibilisiertes Dirasol sollte unter ähnlichen Bedingungen in ihrem gut verschlossenen Originalbehälter gelagert werden. Das Produkt bleibt bei 22°C während der in der Tabelle „Haupteigenschaften“ angegebenen Zeit haltbar. Die Haltbarkeit wird jedoch verlängert, wenn in einem Kühlschrank gelagert wird. Bei Temperaturen über 22°C wird die Lagerzeit deutlich reduziert.

Sicherheits- und Gesundheitsinformation

Dirasol Diazo-Fotopolymer-Kopierschichten:

- Sind frei von allen toxischen, krebserzeugenden, mutagenen oder reprotoxischen Chemikalien.
- Besitzen keinen Flammpunkt und unterliegen daher nicht den Vorschriften über hochentzündliche Flüssigkeiten.

Ausführliche Sicherheits- und Gesundheitsinformationen über Dirasol Kopierschichten und Diazo Sensibilisator finden Sie in den entsprechenden Sericol Sicherheitsdatenblätter, die auf Anfrage erhältlich sind.

Umweltinformation

Dirasol Diazo-Fotopolymerkopierschichten:

- Enthalten keine ozonschädigenden Chemikalien, wie im Abkommen von Montreal beschrieben.
- Sind einigermaßen biologisch abbaubar, nach dem OECD 301D Test (geschlossene Flasche).
- Sind frei von allen flüchtigen Lösemitteln und daher weniger umweltbelastend als lösemittelbasierende Produkte.
- Sind frei von Weichmachern auf Phthalatbasis
- Besitzen einen pH-Wert von 2-3.

Probleme und ihre Lösung

Fehler	Wahrscheinliche Ursache und ihre Behebung
1. Schablone kann nicht ausgewaschen werden.	a. Zufällige Belichtung- nachprüfen, ob die Kopierschicht und das beschichtete Sieb nicht einer Lichtquelle oder dem Tageslicht ausgesetzt wurden. b. Das Sieb wurde zu heiß getrocknet- das Sieb bei gleichmäßiger, 40C nicht übersteigender Temperatur trocknen. Heiße Stellen vermeiden. c. Die maximale Lagerfähigkeit der sensibilisierten Kopierschicht oder des beschichteten Siebes wurde überschritten. d. Die Deckkraft des Positivs überprüfen.
2. Schablone kann nur teilweise ausgewaschen werden.	a. Unregelmäßige Beschichtung des Siebes- sich vergewissern, daß das Sieb straff gespannt und die Beschichtungsrinne nicht beschädigt sind. b. Die Positivmontage ist aus Filmen verschiedener Klarheit zusammengesetzt- denselben Film typ für die ganze Bildfläche verwenden. c. Übermäßige Belichtungszeit für Details - gefärbtes Gewebe verwenden oder Belichtungszeit reduzieren d. Unregelmäßiger Kontakt - Kontakt zwischen Positiv und Sieb im Vakuumkopierrahmen prüfen. e. Überbelichtung - die Belichtungszeit reduzieren.
3. Scheinbar offene Schablonenflächen drucken nicht.	a. Nicht ausreichende Entwicklung - überschüssiges Wasser von der Schablone abwischen. b. Unzulängliche Belichtung bewirkt ein Verlaufen und Blockieren auf der Rakelseite des Siebes während des Entwickelns oder Härtens.
4. Belichtete Schablone wird weggewaschen oder bricht vorzeitig zusammen.	a. Unzulängliche Belichtung - gefärbte, multifile und rostfreie Stahlgewebe oder mehrfache Beschichtungen benötigen alle eine längere Belichtungszeit. Ein braun verfärbtes Gewebe nach dem Entschichten deutet auf eine Unterbelichtung hin.
5. Die Schablone weist übermäßige Sägezahnbildung auf.	a. Zu hoher Wasserdruck beim Entwickeln- das Sieb vorher tauchen und nur sorgfältig sprühen b. Streulicht - gefärbtes Gewebe einsetzen c. Ungenügender Kontakt - gleichmäßig gute Berührung von Positiv und Sieb gewährleisten d. Zu grobes Gewebe für die vorliegende Arbeit. e. Ungenügender Schablonenaufbau. f. Unzulängliche Belichtung- die Belichtungszeit verlängern.
6. Fischaugen in der Beschichtung	a. Ungenügend vorbereitetes Sieb- mit dem empfohlenen Siebvorbereitungsprodukt gründlich entfetten. b. Fehler beim Beschichten- die Kante der Beschichtungsrinne sauberhalten und die Kopierschicht in der Rinne nicht lange unbedeckt aufbewahren, um die Bildung von Hautteilchen auf der Oberfläche zu vermeiden. c. Verunreinigung der Umgebung- Arbeitsräume sauberhalten und Verunreinigungen durch Staub verringern.
7. Nadellöcher im Sieb	a. Schmutziges Glas oder Positiv während des Belichtens. b. Zu schnelles Beschichten - langsamer beschichten und es der Kopierschicht erlauben, die Maschenöffnung ohne Luftzutritt zu füllen. c. Luftblasen in der Kopierschicht - Nach dem Mischen mit dem Sensibilisator entgasen lassen. d. Unterbelichtung - Die Belichtungszeiten verlängern, um schwache Schablonen zu vermeiden.

Die in diesem Produktblatt gegebenen Informationen und Empfehlungen sowie technische Anweisungen durch Firmenangehörige in schriftlicher oder mündlicher Form, basieren auf neuesten Erkenntnissen und werden nach bestem Wissen erteilt. Sie stellen jedoch keine Garantie dar, da nicht jede Anwendungsmöglichkeit bekannt oder voraussehbar ist und Produktionsmethoden, Bedruckstoffe und andere Komponenten variieren können. Aus gleichen Gründen werden unsere Produkte, ohne Gewährleistungsanspruch unter dem Vorbehalt verkauft, daß der Kunde durch Eigenversuche die Eignung unserer Produkte für seinen speziellen Anwendungsbereich ermittelt. Unsere Politik der ständigen Produktverbesserung führt möglicherweise dazu, daß einige in diesem Produktblatt erteilten Informationen überholt sind und unsere Kunden werden gebeten sicherzustellen, daß Sie neuesten Empfehlungen folgen.

SERICOL
More than ink... Solutions.

Deutschland Sericol GmbH
Waubertstraße 9 46240 Bottrop
Tel: (020 41) 47 57-0
Fax: (020 41) 47 57-101
Service Center Nord
Bottrop: (020 41) 47 57-0
Service Center Süd
Bieligheim-Bisingen: (0 71 42) 77 79-0
www.sericol.de

Österreich Sericol - Grafische Handbildegesellschaft mbH
Oberkeeserstraße 232 A-1100 Wien
Tel: (01) 680 04 0
Fax: (01) 680 04 18
Schweiz Sericol AG
Besselstraße 55 CH-6252 Degersheim
Tel: (0 62) 748 20 30
Fax: (0 62) 748 20 35
Export Sales: Plymou Road, Broadstairs Kent CT10 2LE England
Tel: (01843) 868858 Fax: (01843) 872122 Email: ExportSales@Sericol.com