

# MTX-F264

## Emulsione diazo fotopolimera diretta



### Nota tecnica

MTX-F264 è un'emulsione diazo fotopolimera diretta universale a 2 componenti, colore blu scuro.

#### LUCE DI SICUREZZA

Tutta la lavorazione di Matrix Fast 264 Blu dovrà essere effettuata con luce di sicurezza. La luce solare dovrà essere eliminata o filtrata usando un film di schermatura sopra le finestre o dei vetri appositamente modificati. Evitare l'esposizione anche a fonti di luce al quarzo, alogene, ai raggi solari o per lungo tempo ai tubi fluorescenti

#### SENSIBILIZZAZIONE E MISCELAZIONE

MTX-F264 è fornita con sistema a 2 componenti consistente in:

Parte A - Emulsione colorata  
Parte B - Sensibilizzante diazo

che dovranno essere miscelati come segue:

1. Riempire la bottiglietta del sensibilizzante con acqua, preferibilmente distillata, per almeno il 50% della sua totale capacità, ed agitarla finché il sensibilizzante non risulti completamente disciolto.
2. Riempire nuovamente la bottiglietta del sensibilizzante con acqua in modo da recuperare ogni residuo di diazo rimasto
3. Aggiungere la soluzione del sensibilizzante all'emulsione e mescolare molto bene con una spatola di legno o plastica, finché i prodotti risultino ben amalgamati.

Per eliminare eventuali bollicine d'aria, l'emulsione dovrebbe essere lasciata riposare almeno qualche ora prima di essere usata.

#### PREPARAZIONE DELLA MATRICE

Sgrassare il tessuto con una pasta abrasiva a telaio nuovo, applicando il prodotto con una spazzola e sfregando con leggero movimento circolare. Tale procedimento dovrà essere effettuato su entrambi i lati del tessuto. Lasciare riposare per alcuni minuti e sciacquare con acqua fredda fino a rimuovere tutte le tracce dello sgrassante. Lasciare asciugare il tessuto in un luogo asciutto o privo di polvere prima di emulsionare il telaio.

#### CARATTERISTICHE PRINCIPALI

##### Proprietà

- Alta resistenza a tutti i sistemi grafici
- Eccezionale resistenza anche ad alte tirature
- Eccellente risoluzione e definizione
- Ottimo contrasto della matrice con buona trasparenza per una più facile messa a registro.
- Buona resistenza al nastro adesivo

##### Resistenza ad inchiostri

Solvente, UV, base acqua e plastisol

<b>Definizione</b>	Eccellente
<b>Risoluzione</b>	Eccellente
<b>Recuperabilità</b>	Ottima
<b>Contenuti solidi</b>	38%
<b>Spessore della matrice</b>	8 micron
<b>Durata emulsione sensibilizzata</b>	1 mese
<b>Durata del telaio emulsionato</b>	1 mese

##### Applicazioni Raccomandate

Grafica ed applicazioni speciali

#### EMULSIONATURA

Applicare tramite una vaschetta stendi emulsione il prodotto sul tessuto e, a seconda del caso o dei tessuti, utilizzare il numero di mani necessarie. L'ultima stesura dovrà essere sempre lato racla. IL tipo di emulsione consente anche un'applicazione bagnato su bagnato.

#### ESSICCAZIONE

Il telaio emulsionato deve essere asciugato possibilmente in posizione orizzontale, con il lato racla rivolto in alto. Un ventilatore a getto d'aria calda o un forno per telai ben ventilato (fino a 40°C) possono servire allo scopo, avendo però cura di non soffiare polvere sul telaio durante l'essiccazione. Per ottenere le massime resistenze e non dover variare i tempi di esposizione della matrice, il telaio deve essere ben asciutto prima dell'esposizione. I telai asciutti, emulsionati con MTX-F264 potranno essere immagazzinati fino ad un mese prima dell'esposizione, se tenuti al buio ed in ambiente fresco.

## ESPOSIZIONE

Una corretta esposizione è molto importante per ottenere un'ottima definizione ed una lunga durata della matrice. Usando un'emulsione o una lampada nuova, si consiglia di eseguire delle prove di esposizione. Queste si potranno effettuare nei seguenti modi:

1. Usando "Exposure Calculator", pellicola per il calcolo dei tempi di esposizione
2. Mettendo una striscia di pellicola con dettagli fini su un telaio emulsionato, esponendola per gradi coprendo, di volta in volta, le parti già esposte con una carta nera. Il tempo di esposizione viene generalmente raddoppiato da una prova alla successiva. L'esposizione corretta è data dal massimo tempo di esposizione applicabile senza compromettere la definizione ed il dettaglio, dopo lo sviluppo della matrice con acqua. Una sovraesposizione provocherà la perdita dei dettagli più fini, mentre una sottoesposizione può portare ad un indebolimento e ad un basso spessore dell'emulsione.

L'emulsione del positivo (pellicola) dovrà essere posta a contatto con la parte superiore del telaio emulsionato con MTX-F264 e già essiccato; va fissato, quindi, con nastro adesivo. Mettere il tutto in un torchio di incisione che creerà il vuoto, allo scopo di assicurare il perfetto contatto tra pellicola e telaio prima dell'esposizione.

La durata del tempo di esposizione dipende dal tipo della luce stessa, dallo spessore dell'emulsione, dal tipo e finezza del tessuto e dalla trasparenza del film.

### Guida all'esposizione: 120,34 T Giallo (2+2mani)

	cm	secondi
50 amp Carboni ad Arco	120	700-740
HPR125 Vapori di Mercurio	50	350-370
1000 W Metal Alogena	120	350-370
2000 W Metal Alogena	120	165-195
3000 W Metal Alogena	120	110-135
5000 W Metal Alogena	120	70-90
6000 W Metal Alogena	120	60-75

### Guida all'esposizione: 120,34 T Bianco (2+2mani)

	cm	secondi
50 amp Carboni ad Arco	120	455-485
HPR125 Vapori di Mercurio	50	230-245
1000 W Metal Alogena	120	230-245
2000 W Metal Alogena	120	110-130
3000 W Metal Alogena	120	75-90
5000 W Metal Alogena	120	45-55
6000 W Metal Alogena	120	40-50

I valori di esposizione indicativi sopra elencati sono i tempi richiesti per trattare completamente e quindi arrivare ad un completo indurimento dell'emulsione sensibilizzata su un telaio monofilamento 120,34 T giallo e bianco, emulsionato come descritto in tabella. Usando questi valori di esposizione si prevengono possibilità di perdita di

parte di emulsione durante lo sviluppo con acqua e si assicura, pertanto, la migliore definizione, resistenza e recupero della matrice.

## SVILUPPO

Mettere il telaio in una vasca di lavaggio e spruzzare, con delicatezza, entrambi i lati con acqua fredda o tiepida. Dopo 1-2 minuti la pressione dello spruzzo può essere leggermente aumentata.

Continuare a sviluppare fino a quando tutte le parti dell'immagine appariranno pulite e nitide. Con matrici particolarmente spesse, bagnare il telaio e lasciare riposare per alcuni minuti prima di iniziare il processo di sviluppo

## ESSICCAZIONE FINALE E RITOCCHO

Essiccare il telaio con l'aiuto di aria calda. Ogni piccola imperfezione o forellino, solitamente causati da granelli di polvere o piccoli puntini sul positivo, possono essere riempiti ritocchando con un pennello intinto in Matrix Solvent Filler, sigillante per matrici.

Dopo l'essiccazione ed il ritocco:

1. Il telaio è ora pronto per la stampa con inchiostri a base solvente
2. Se il telaio deve essere utilizzato con inchiostri a base acqua, dovrà essere ritoccolato con un filler resistente all'acqua ed eventualmente catalizzato

## RECUPERO

Rimuovere completamente i residui di inchiostro subito dopo la stampa con Matrix LF55 o con il solvente di lavaggio SUN.

Recuperare la matrice con il recuperante MTX-RPM Liquid 100, 70 e un lavaggio eseguito con acqua corrente o con l'aiuto di una pompa ad alta pressione. Per le macchie e le immagini fantasma, utilizzare un antialone (vedere note tecniche specifiche).

## CONFEZIONI STANDARD

- MTX-F264/1 Confezione da 900 gr
- MTX-F264/5 Confezione da 4,5 kg
- MTX-F264/MINI Confezione Mini Jumbo  
Emulsione e Sensibilizzante per 6 lt
- MTX-F264/LARGE Confezione Large Jumbo  
Emulsione e sensibilizzante per 20 lt

## STOCCAGGIO

Matrix Fast 264 Blu non sensibilizzata non deve mai essere immagazzinata in ambiente con temperature inferiori a 2°C (35,6°F) o superiori a 35°C (95°C).

Fast 264 Blu sensibilizzata deve essere conservata in condizioni similari a quanto prima sopra indicato, nel suo contenitore originale e con il coperchio ben chiuso. Se così conservata, rimarrà stabile ad una temperatura di 22°C (71,6°C) da produzione, se conservato nei contenitori originali, sigillati e ad una temperatura di 20/25 °C.

## NORME DI SICUREZZA E DI UTILIZZO

Matrix FAST 264

- E' formulate in modo da non contenere prodotti chimici tossici, cancerogeni, mutageni o reprotossici
- Non ha punto di infiammabilità ed è quindi esente dalle Norme di Immagazzinamento dei Prodotti Infiammabili

Informazione dettagliate sulle norme di sicurezza e di utilizzo di Matrix FAST 264 sono riportate sulla scheda di sicurezza, disponibile su richiesta

## Problemi e possibili soluzioni

<b>Immagine che non appare lavando il telaio per lo sviluppo</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Esposizione accidentale - Controllare che l'emulsione o il telaio emulsionato non siano stati esposti a fonti luminose o luce solare</li> <li>b. Telaio essiccato con eccessivo calore - Essiccando il telaio in forno non superare la temperatura di 40°C. Evitare i colpi di calore.</li> <li>c. Emulsione sensibilizzata o telaio gelatinato immagazzinati troppo a lungo e quindi scaduti.</li> </ul>
<b>Solo una parte dell'immagine appare dopo lo sviluppo</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Spalmatura non uniforme dell'emulsione sul tessuto. Assicurarsi che il tessuto sia ben tesato e che i bordi della vaschetta stendigelatina non siano rovinati.</li> <li>b. Montaggio del positivo effettuato con films di differente chiarezza - Usare lo stesso tipo di film per tutta l'area dell'immagine</li> <li>c. Tempo di esposizione eccessivo per le parti del disegno con dettagli fini - Usare un tessuto colorato o ridurre il tempo di esposizione.</li> <li>d. Contatto ineguale o insufficiente - Controllare il vuoto del torchio ed assicurarsi che garantisca il perfetto contatto fra positivo e telaio gelatinato.</li> <li>e. Sovraesposizione- ridurre il tempo di esposizione</li> <li>f. Positivo non sufficientemente coprente – controllare la densità</li> </ul>
<b>Aree della matrice apparentemente aperte nelle quali è impossibile stampare</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Spalmatura non uniforme dell'emulsione sul tessuto - Assicurarsi che il tessuto sia ben tesato e che i bordi della vaschetta stendigelatina non siano rovinati</li> <li>b. Una esposizione errata provoca un rilascio di emulsione che, spostandosi nel lato interno del telaio (lato racla) causa la chiusura delle maglie della matrice durante le fasi di sviluppo ed indurimento.</li> </ul>
<b>La matrice impressionata si sfalda durante lo sviluppo o dopo brevi tirature</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Esposizione errata - Maglie colorate, metalliche, multifilamento o parecchi strati di gelatina, richiedono un tempo di esposizione superiore. Un alone marroncino sul tessuto ricuperato indica sottoesposizione.</li> <li>b. Emulsione sensibilizzata male - Accertarsi che il diazo sia ben sciolto nell'acqua e ben mescolato nell'emulsione</li> <li>c. Tessuto preparato e sgrassato male</li> <li>d. Un getto d'acqua troppo forte è stato usato durante lo sviluppo.</li> <li>e. Tecnica di spalmatura non corretta - Gelatinare entrambi i lati del telaio.</li> <li>f. Matrice non sufficientemente essiccata - Assicurarsi che l'umidità possa fuoriuscire dai forni durante l'essiccazione</li> </ul>
<b>L'immagine ha un'eccessiva dentellatura</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Telaio sviluppato con getto d'acqua troppo forte - Inumidire il telaio e sviluppare con un getto d'acqua eccessiva dentellatura leggero.</li> <li>b. Dispersione di luce - Usare un tessuto colorato</li> <li>c. Contatto irregolare - Assicurarsi che il contatto fra positivo e tessuto sia regolare.</li> <li>d. Trama del tessuto troppo larga per il tipo di disegno</li> <li>e. Insufficiente strato di emulsione spalmato sul tessuto.</li> <li>f. Esposizione inadeguata - Aumentare tempo di esposizione.</li> </ul>
<b>Occhi di pesce</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Telaio preparato male - Sgrassare a fondo con i prodotti di preparazione raccomandati</li> <li>b. Imperfezioni durante la spalmatura - Assicurarsi che il bordo della vaschetta stendigelatina sia pulito e che la gelatina non sia stata lasciata troppo a lungo nella vaschetta scoperta formando una leggera pellicola di emulsione secca sulla superficie</li> <li>c. Contaminazione ambientale - L'area di lavoro deve essere mantenuta pulita per limitare la contaminazione da polvere.</li> </ul>
<b>Punti di spillo sul telaio</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Positivo o vetro del torchio sporchi durante l'esposizione.</li> <li>b. Spalmatura dell'emulsione troppo veloce - Rallentare in modo da permettere alla emulsione di riempire perfettamente le trame del tessuto evitando bollicine d'aria.</li> <li>c. Bollicine d'aria nell'emulsione - Lasciare riposare l'emulsione dopo la miscelazione con il sensibilizzante.</li> <li>d. Sottoesposizione - Aumentare il tempo di esposizione per evitare le perdite di emulsione</li> </ul>

*Le informazioni e le raccomandazioni di questa nota tecnica sono basate su conoscenze del momento e ritenute accurate. Bisogna comunque tener presente che a causa del grande numero di possibili fattori che possono influenzare la produzione dei substrati ed i processi di produzione, raccomandiamo all'utilizzatore di eseguire sempre prove di compatibilità, nelle condizioni che soddisfino la sua specifica necessità. Per queste ragioni, alle informazioni sopraindicate non è legata alcuna garanzia legalmente vincolante su particolari proprietà o dell'affidabilità di applicazioni specifiche. Si consiglia di verificare che le informazioni contenute nella nota tecnica siano aggiornate. – Agosto 2017*