

MTX-S79 AD

Emulsione universale ad alta definizione



qualità tecnologia servizio

Nota tecnica

MTX-S79 AD è un'emulsione diazo fotopolimera diretta universale di colore viola, per la stampa con inchiostri a base solvente e acqua.

ISTRUZIONI D'USO

Tutta la lavorazione di MTX-S79 AD dovrà essere effettuata con luce gialla o una illuminazione debole al tungsteno. La luce solare dovrà essere eliminata o filtrata usando un film di schermatura sopra le finestre o dei vetri appositamente modificati.

SENSIBILIZZAZIONE E MISCELAZIONE

MTX-S79 AD 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 E SGRASSAGGIO DEL TELAIO

Sgrassare il tessuto con MTX Universal Prep & Conditioner.

Sgrassando manualmente, inumidire il telaio ed applicare il prodotto con una spugna o una spazzola, 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 fino a rimuovere tutte le tracce dello sgrassante. Lasciare asciugare il tessuto prima di spalmare l'emulsione.

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Proprietà

- Colore viola
- Alta resistenza a tutti i sistemi grafici
- Eccezionale resistenza anche ad alte tirature
- Eccellente risoluzione e definizione
- Alta viscosità ed esposizione rapida
- Dopo lo sviluppo, presenta una matrice compatta e una resistenza all'acqua, incrementabile con un catalizzatore

Resistenza ad inchiostri

Solvente, UV, UV a base acqua e grafici a base acqua

Definizione	Eccellente
Risoluzione	Eccellente
Recuperabilità	Buona
Contenuti solidi	42%
Viscosità	Buona
Durata emulsione sensibilizzata	1 mese
Durata del telaio emulsionato	1 mese

Applicazioni Raccomandate

Grafica ed applicazioni speciali

VASCHETTE STENDIGELATINA

Le vaschette stendigelatina Fujifilm sono state disegnate per fornire una spalmatura consistente ed accurata delle emulsioni fotosensibili dirette. Le vaschette sono composte da un profilato di precisione in alluminio, chiuso ai lati da due laterali di plastica estrusa. Il profilato in alluminio ha una finitura di anodizzazione dura che praticamente sigilla la superficie. Questo rende la vaschetta più semplice da pulire e la protegge dalla corrosione.

I laterali hanno una spalla che assicura che il bordo della vaschetta abbia sempre il migliore angolo di spalmatura possibile rispetto al telaio. Per aiutare ad eliminare le gocce che si formano ai bordi delle vaschette tradizionali, i laterali incorporano una speciale scanalatura. Queste caratteristiche permettono anche agli operatori meno esperti di spalmare i telai rapidamente e con più accuratezza. Le vaschette stendigelatina Fujifilm sono state studiate in modo da depositare uno strato di medio spessore. E' quindi possibile raggiungere un dato spessore

MTX-S79 AD

con meno passaggi di quelli che sarebbero richiesti da una vaschetta con un bordo più affilato o meno preciso.

La quantità di emulsione utilizzata per spalmare una determinata area è data principalmente dalla finezza del tessuto. Le vaschette stendigelatina Fujifilm hanno una capacità sufficiente per coprire circa 1,5-2 mt con un singolo passaggio.



APPLICAZIONE

Emulsionatura con macchine automatiche:

Per l'uso con macchine automatiche, si raccomanda una singola spalmatura simultanea di entrambi i lati del telaio, seguita da una seconda spalmatura sul lato racla (interno). In caso di necessità di maggiori spessori, ulteriori strati dovrebbero essere eseguite dal lato racla (interno) del telaio.

Emulsionatura Manuale:

Tenere il telaio in verticale, leggermente inclinato sull'esterno dell'operatore e procedere nel seguente modo: a seconda dello spessore richiesto, applicare 1 o 2 mani, bagnato su bagnato, sul lato stampa (esterno) del telaio, seguite poi dall'applicazione di più mani, bagnato su bagnato, sulla parte interna (lato racla) del telaio.

Qui di seguito una linea guida per l'applicazione in funzione al tessuto utilizzato, ottenibile applicandola con una racla avente profilo di 0,75 mm:

Lampada metal alogena da 7kW a 180 cm:

Tessuto	Applicazione	Spessore matrice (EOM)	Tempo Esposizione
120.34 Y	2/2	10 microns	130 sec
150.31 Y	2/1	4 microns	110 sec

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-S79 AD 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-S79-AD 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.

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 RITOCOCCO

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 ritoccandoli 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

MTX-S79 AD

2. Se il telaio deve essere utilizzato con inchiostri a base acqua, dovrà essere ritoccato 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'ausilio di una pompa ad alta pressione. Per le macchie e le immagini fantasma, utilizzare un antialone (vedere note tecniche specifiche).

CONFEZIONI STANDARD

MTX-S79AD/1 Confezione da 900 gr

MTX-S79AD/mini Confezione "Mini Jumbo" (6x900gr)

STOCCAGGIO

Il prodotto mantiene inalterate le sue proprietà per 20 mesi dalla data di produzione, se conservato nei contenitori originali, sigillati e ad una temperatura di 20/25 °C.

NORME DI SICUREZZA E DI UTILIZZO

Matrix S79AD

- 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 S79 AD sono riportate sulla scheda di sicurezza, disponibile su richiesta

SICUREZZA AMBIENTALE

Matrix S79AD

- Non contiene sostanze chimiche dannose per l'ozono, come descritto nella Convenzione di Montreal
- Non contiene idrocarburi aromatici che hanno effetti avversi sull'ambiente
- E' moderatamente biodegradabile
- Ha un pH 5
- Non contiene alcun solvente volatile ed è quindi più sicura per l'ambiente quando comparata a prodotti a base solvente.

Problemi e possibili soluzioni

Immagine che non appare lavando il telaio per lo sviluppo	<p>a. Esposizione accidentale - Controllare che l'emulsione o il telaio emulsionato non siano stati esposti a fonti luminose o luce solare</p> <p>b. Telaio essiccato con eccessivo calore - Essiccando il telaio in forno non superare la temperatura di 40°C. Evitare i colpi di calore.</p> <p>c. Emulsione sensibilizzata o telaio gelatinato immagazzinati troppo a lungo e quindi scaduti.</p>
Solo una parte dell'immagine appare dopo lo sviluppo	<p>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.</p> <p>b. Montaggio del positivo effettuato con films di differente chiarezza - Usare lo stesso tipo di film per tutta l'area dell'immagine</p> <p>c. Tempo di esposizione eccessivo per le parti del disegno con dettagli fini - Usare un tessuto colorato o ridurre il tempo di esposizione.</p> <p>d. Contatto ineguale o insufficiente - Controllare il vuoto del torchio ed assicurarsi che garantisca il perfetto contatto fra positivo e telaio gelatinato.</p> <p>e. Sovraesposizione- ridurre il tempo di esposizione</p> <p>f. Positivo non sufficientemente coprente – controllare la densità</p>
Aree della matrice apparentemente aperte nelle quali è impossibile stampare	<p>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</p> <p>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.</p>
La matrice impressionata si sfalda durante lo sviluppo o dopo brevi tirature	<p>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.</p> <p>b. Emulsione sensibilizzata male - Accertarsi che il diazo sia ben sciolto nell'acqua e ben mescolato nell'emulsione</p> <p>c. Tessuto preparato e sgrassato male</p> <p>d. Un getto d'acqua troppo forte è stato usato durante lo sviluppo.</p> <p>e. Tecnica di spalmatura non corretta - Gelatinare entrambi i lati del telaio.</p> <p>f. Matrice non sufficientemente essiccata - Assicurarsi che l'umidità possa fuoriuscire dai forni durante l'essiccazione</p>
L'immagine ha un'eccessiva dentellatura	<p>a. Telaio sviluppato con getto d'acqua troppo forte - Inumidire il telaio e sviluppare con un getto d'acqua eccessiva dentellatura leggero.</p> <p>b. Dispersione di luce - Usare un tessuto colorato</p> <p>c. Contatto irregolare - Assicurarsi che il contatto fra positivo e tessuto sia regolare.</p> <p>d. Trama del tessuto troppo larga per il tipo di disegno</p> <p>e. Insufficiente strato di emulsione spalmato sul tessuto.</p> <p>f. Esposizione inadeguata - Aumentare tempo di esposizione.</p>
Occhi di pesce	<p>a. Telaio preparato male - Sgrassare a fondo con i prodotti di preparazione raccomandati</p> <p>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</p> <p>c. Contaminazione ambientale - L'area di lavoro deve essere mantenuta pulita per limitare la contaminazione da polvere.</p>
Punti di spillo sul telaio	<p>a. Positivo o vetro del torchio sporchi durante l'esposizione.</p> <p>b. Spalmatura dell'emulsione troppo veloce - Rallentare in modo da permettere alla emulsione di riempire perfettamente le trame del tessuto evitando bollicine d'aria.</p> <p>c. Bollicine d'aria nell'emulsione - Lasciare riposare l'emulsione dopo la miscelazione con il sensibilizzante.</p> <p>d. Sottoesposizione - Aumentare il tempo di esposizione per evitare le perdite di emulsione</p>

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. – Luglio 2017