

# FOTECOAT 1711

## Diazo Emulsion

### 1. BESCHREIBUNG

- Diazopolymer Kopierschicht mit separatem Diazo-Pulversensibilisator, geeignet für Lösemittelfarben
- Hellviolette Einfärbung nach der Belichtung mit ausgezeichneter Durchsicht
- Auch für feuchte und warme Klimas gut geeignet
- Wirtschaftlich beim Verbrauch

### 2. ANWENDUNGSVORTEILE

- Auf ein 12/34 Polyestergewebe können mit einer Beschichtungstechnik 3x Druckseite, 5x Rakelseite, nass in nass, ca. 10 µm unter dem Gewebe erzielt werden. Mit einer 2/3 Beschichtungstechnik ca. 8 µm
- Selbstverständlich kann auch mit Zwischentrocknung gearbeitet werden. Die Beschichtungstechnik bleibt unverändert; vielfach lässt sich ein Beschichtungs-vorgang einsparen
- Sehr hohe Lösemittelfestigkeit; auch geeignet für UV trocknende Farben
- Trotzdem gut entschichtbar. Hochdruck oder Normaldruck je nach Farbtyp
- Dank starker Haftung im Gewebe mit hartem Wasserstrahl auswaschbar
- Bei Mehrfarbenarbeiten können während des Druckvorganges Teile der Schablone mit Klebband oder wässrigem Siebfüller abgedeckt und anschließend verlustlos ausgewaschen werden.

### 3. VORTEILE BEIM DRUCKEN

- Sehr gutes Auflösungsvermögen bei hoher Randschärfe im Positiv- wie im Negativbereich.
- Dank speziell gutem Verlauf während der Trocknung kann bei relativ dünnem Schablonenaufbau eine flachliegende Schablone – kaum beeinflusst von der Gewebestruktur – erzielt werden.
- Im Positivbereich genügen auf einem 120/34 Gewebe ca. 8-10 µm; im Negativbereich ca. 12-14 µm.

### 4. LAGERUNG

Zustand	Lebensdauer
Unsensibilisiert	24 Monate
Sensibilisiert bei 20 °C	4-6 Wochen
Dunkellagerung bei 20°C	2-3 Wochen

### 5. TECHNISCHE ANGABEN

<b>Festkörper</b>	27% unsensibilisiert
<b>Viskosität</b>	Ca. 16'000 cps. Hohe Viskosität. Gut verarbeitbar auf Polyester- und Stahl-Geweben. Lässt sich auch auf sehr feinen sowie groben Geweben durch Anpassung der Beschichtungs- und Trocknungs Technik sehr gut verarbeiten. Kann bei feinen Geweben ab ca. 150/31 mit Wasser verdünnt werden.
<b>Belichtungszeit</b>	Etwa 50% einer normalen Diazo Kopierschicht
<b>Farbton</b>	Helles violett bei sehr guter Durchsicht
<b>Auflösung</b>	50 µm im Positiv / 70 µm im Negativ
<b>Randschärfe</b>	Sehr gut. Das Druckresultat hängt jedoch mit der Gewebe-Feinheit der Gewebe-Farbe, der Beschichtungs- und Trocknungs-Technik sowie der Schablonenaufbaudicke zusammen
<b>Lösemittel-festigkeit</b>	Sehr gut, auch gegen Siebreiniger
<b>Wasser-festigkeit</b>	Gut; Siebfüller kann mit Wasser ausgewaschen werden
<b>Feuchtigkeit</b>	Minimal empfindlich
<b>Entschichtung</b>	Recht leicht, ohne Hochdruckgerät. Falls vor der Entschichtung entfettet wird, entstehen keine Geisterbilder.
<b>Schablonen- und Farbreste</b>	Können mit <b>FOTECHEM 2089</b> entfernt werden.
<b>Einfärbung des Gewebefadens</b>	Minimal; Diazo Einfärbungen können mit <b>FOTECHEM 2091</b> gebleicht werden.
<b>Maschinen-beschichtung</b>	Problemlos; <b>FOTECOAT 1711</b> kann mit Wasser verdünnt werden, um die Viskosität nach Bedarf zu senken.

# FOTECOAT 1711

## Diazo Emulsion

### 6. SCHABLONENDICKE ÜBER DEM GEWEBE UND BELICHTUNGSZEITEN

5 kW Metallhalogen-Lampe bei 100 cm Distanz;  
eisendotierter Hochdruckbrenner bei 100 Betriebsstunden.

Gewebe 120/34 W		
Beschichtung	Dicke (µm)	Zeit (sek)
1/1	1 µm	35
2/3	8 µm	50
3/5	10 µm	60
2/3, +2 Druckseite	12 µm	70

Gewebe 120/34 Y		
Beschichtung	Dicke (µm)	Zeit (sek)
1/1	1 µm	50
2/3	8 µm	75
3/5	10 µm	90
2/3, +2 Druckseite	12 µm	110

Gewebe 90/48 Y		
Beschichtung	Dicke (µm)	Zeit (sek)
1/1	-	40
2/3	9 µm	85
3/5	11 µm	110
2/3, +2 Druckseite	13 µm	130

Gewebe 77/55 Y		
Beschichtung	Dicke (µm)	Zeit (sek)
1/1		80
2/3	12 µm	100
3/5	14 µm	130
2/3, +2 Druckseite	16 µm	160

Gewebe 325 Stahl		
Beschichtung	Dicke (µm)	Zeit (sek)
1/1	1 µm	50
2/3	6 µm	80
3/5	8 µm	100
2/3, +2 Druckseite	12 µm	140