



## SORIPHOT CTS

### SECTEURS D'APPLICATION

Emulsion photopolymérique pure avec très haute réactivité, étudié pour l'insolation avec équipements « computer-to-screen », projection directe et toute autre application sérigraphique.

### CARACTERISTIQUES GENERALES

- Emulsion caractérisée par une résolution très élevée
- Résistent aux encres UV traditionnelles et à base d'eau.
- Temps d'insolation 20 fois plus rapide par rapport aux émulsions diazopolymériques.
- Excellente élasticité .

### INSTRUCTIONS D'EMPLOI

Le produit doit être utilisé en conditions de lumière jaune, lumière tamisée ou avec lampes au tungstène à basse puissance. Eviter l'exposition à la lumière solaire directe, lampes au quartz / halogènes ou tubes fluorescents avec lumière blanche.

#### Sensibilisation et mélange

L'émulsion est sensibilisée pendant la production et ne nécessite aucun mélange.

#### Préparation et dégraissage du tissu

Le tissu neuf doit être dégraissé et abrasé soigneusement avec le dégraissant SORIPREP 1 (pâte abrasive) pour optimiser l'adhésion du pochoir. Sécher l'écran et le conserver dans un lieu sec et sans poussière jusqu'à l'enduction. Pour réutiliser le tissu, utiliser le SORIPREP 2 (dégraissant).

#### Enduction

Avec une racle d'enduction appliquer une ou deux couches consécutives sur le côté impression de l'écran et une ou deux couches sur le côté de la racle. Pour obtenir un pochoir plus épais, appliquer d'autres couches sur le côté de la racle avant le

séchage. Pour obtenir un pochoir de qualité supérieure avec une augmentation minimale de l'épaisseur de l'émulsion, appliquer une ou deux couches supplémentaires sur le côté impression de l'écran dès que les premières couches sont séchées.

#### Séchage et stockage

Sécher les cadres enduits à une température maximum de 40° C (104° F) dans un lieu sans poussière, dans l'obscurité ou en conditions de lumière jaune avec le côté impression vers le bas pour optimiser la qualité du pochoir. Les écrans enduits doivent être conservés dans un lieu sec, sans poussière, dans l'obscurité ou en conditions de lumière jaune.

#### Insolation

L'émulsion CTS est très réactive aux rayons UV et particulièrement étudié pour le durcissement avec appareils d'insolations « computer-to-screen ». Contrôler que la surface d'émulsion ne montre pas poussière pour réduire les trous d'aiguille au minimum. La configuration de l'appareil doit être faite par rapport au dessin, ça trame et l'épaisseur d'émulsion enduit. Notre suggestion est d'effectuer des essais avec un des nombreux calculateurs d'insolation disponible, comme notre « 21 Step Sensitivity Guide », pour un calibrage parfait et un durcissement convenable du pochoir.

#### Développement

Mouiller les deux côtés de l'écran avec un fort jet d'eau nébulisé et continuer le développement jusqu'à la complète ouverture de toutes les zones de l'image gravée. Rincer les deux côtés du cadre et le sécher parfaitement avant l'emploi. Un cadre correctement exposé et parfaitement développé ne dépose aucun résidu sur le côté de la racle.



### **Deuxième insolation**

Ré-exposer en lumière directe ou lampe UV pour obtenir un pochoir plus résistant à l'eau.

### **Dégravage**

Éliminer complètement les résidus d'encre immédiatement après l'impression avec un solvant approprié. Dégraver le pochoir avec les dégravants Sorim et un lavage avec une pompe à haute pression. Pour les taches et les images fantôme, utiliser Sorighost Rapide suivi par un lavage avec une pompe à haute pression.

### **HYGIENE ET SECURITE**

Avant l'emploi, consulter les fiches de sécurité des différents produits.

### **PROBLEMES ET SOLUTIONS POSSIBLES**

#### **Mauvaise enduction**

- Nettoyer, dégraisser et rincer soigneusement l'écran pour éliminer toutes les impuretés et les résidus de produits chimiques.
- Tendre le tissu uniformément.
- Nettoyer la racle d'enduction et contrôler qu'elle ne présente pas de bords défectueux.

#### **L'image gravée ne se développe pas ou se développe avec difficulté**

- Vérifier que l'émulsion et les cadres enduits soient traités en condition de lumière de sécurité.
- Garantir une parfaite aspiration du chassis avec une dépression minimum de 0.66 bar (500 mmHg ou 20 en Hg) sur le vacuomètre pour un contact optimal avec le film.
- Optimiser le temps d'exposition et utiliser seulement films de haute qualité.
- Ne pas conserver l'émulsion sensibilisée ou les cadres enduits à une température trop élevée.

#### **L'émulsion se détache du tissu, excessive formation de trous d'aiguille ou détachement du pochoir pendant l'impression**

- Éviter l'insolation de cadres humides.
- Insoler seulement les écrans qui présentent une épaisseur uniforme de l'émulsion.
- Contrôler que le pochoir ne soit pas sous-exposé
- Contrôler que l'émulsion ne soit pas sensibilisée depuis trop de temps, qu'elle ait été sensibilisée correctement et n'ait pas été conservée à températures trop élevées.

#### **Difficulté de dégravage des cadres**

- Ne pas dégraver après la catalyse.
- Optimiser le temps d'insolation et rincer soigneusement le côté de la racle du cadre pendant le développement pour éliminer complètement les résidus, surtout si l'on utilise tissus teintés avec un haut nombre de fils.

### **STOCKAGE**

Les produits Sorim maintiennent leurs propriétés inaltérées pour une année de la date de production, s'ils sont conservés dans les conteneurs originaux et dans un environnement frais et sec.

### **EMBALLAGE**

Disponible en emballages de 1 et 5 Kg.  
En Amérique du Nord le produit est disponible en emballages de 1, 5 et 50 gallons.

Les informations contenues dans la présente fiche technique sont basées sur les connaissances et expériences actuelles mais ne sauraient en aucun cas engager notre responsabilité.

Les conditions d'emploi et la nature des supports étant extrêmement variables, ces informations ne dispensent pas l'utilisateur du produit à procéder à ses propres essais.

Cette fiche technique est la propriété exclusive de :

SORIM Sàrl – ZAE du Heiden – 2 rue d'Allemagne – F-68310 WITTELSHEIM ( France )

Tél : 0033 3 89 57 70 11 fax : 0033 3 89 55 28 30 Email : info@sorim.com