



# SORIPHOT C-PHW

## SECTEURS D'APPLICATION

Impression directe de carreaux en céramique avec pochoirs très épais pour applications spéciales.

## CARACTERISTIQUES GENERALES

- Emulsion photopolymères pure avec un contenu solide du 50% pour la fabrication de pochoirs de forte épaisseur
- Le haut contenu solide et la viscosité élevée facilitent la fabrication de pochoirs avec une épaisseur de 300 microns avec une simple enduction multi-couche humide sur humide (voir table 1). L'application d'autres couches humide sur sec permet d'atteindre des épaisseurs de 3000 microns
- Temps d'insolation 10 fois plus rapides par rapport aux émulsions diazoïques et diazo-photopolymères
- Résistante aux encres à base de solvants délicats et à l'humidité élevée. La résistance à l'eau peut être améliorée grâce à une seconde insolation du pochoir
- Elasticité excellente

## 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 SaatiChem 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 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 l'épaisseur de l'émulsion, voir table 1.

## 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

Contrôler que toutes les surfaces (émulsion, film, vitrage) ne montrent pas de poussière pour réduire les trous d'aiguille au minimum. Mettre à contact le côté de l'émulsion du film avec le côté impression de l'écran enduit et le fixer dans cette position avant d'introduire l'écran dans le châssis pneumatique. Le temps d'insolation est influencé par de nombreux facteurs, comme par exemple le type et l'âge de la lampe, la distance entre la lampe et le cadre, le type de tissu et l'épaisseur de l'émulsion. Effectuer un essai avec un des nombreux calculateurs d'exposition disponibles pour déterminer le temps d'insolation correct pour obtenir un parfait durcissement du pochoir.

## Développement

Mouiller les deux côtés de l'écran avec un fort jet d'eau nébulisée et continuer le développement du côté d'impression avec une pompe à haute pression à une distance de 20/30cm 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.

Table 1. Emulsion et dépôt sur le tissu (micron) avec différentes méthodes d'enduction.

Tissu (fils/cm)	Tissu (fils/in)	2+2	2+3	2+4	2+5	2+6	2+7	2+8	2+10	2+12
43 pw80	110 pw80	30	55	80	105	130	155	180	230	275
34 pw100 86	pw100	30	60	90	120	150	180	210	270	330
32 pw70	81 pw70	60	130	200	270	340				
24 pw120 61	pw120	40	80	120	160	200	240	280	360	



### **Seconde insolation**

Ré-exposer en lumière directe ou lampe métal / halogène 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 SORIGRAV CL et un lavage avec une pompe à haute pression. Pour les taches et les images fantôme, utiliser SORIGHOST 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 écrans enduits soient traités en condition de lumière de sécurité
- Garantir une parfaite aspiration du châssis 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 écrans 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'exposition d'écrans humides
- Exposer seulement les écrans qui présentent une épaisseur uniforme de l'émulsion
- Contrôler que le pochoir ne soit pas sous-exposé
- Employer seulement avec encres à base de solvants non agressifs ou à base d'eau après la seconde insolation
- 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**

- Optimiser le temps d'insolation et rincer soigneusement le côté de la racle de l'écran pendant le développement pour éliminer complètement les résidus d'émulsion

#### **STOCKAGE**

Les produits 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.

Les instructions, les recommandations et les données techniques contenues dans la présente fiche technique constituent un guide pour l'emploi du produit et n'engagent pas la société. Les informations contenues dans la présente fiche technique sont susceptibles d'être modifiées sans obligation de préavis.

La présente clause remplace toutes les garanties explicites ou implicites de commercialité ou de conformité pour un emploi particulier.

Tous les produits liquides sont garantis contre tout défaut de matériel et de fabrication, et ils satisfont aux spécifications indiquées dans les fiches de sécurité.

SORIM décline toute responsabilité en cas de pertes ou de dommages directs et indirects, incluant sans limitation les dommages fortuits, particuliers ou consécutifs, ou les frais matériels ou de main-d'œuvre dérivant du dégravage ou du remplacement de tissus, écrans, encre, support graphique fini ou tout autre produit.

*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](mailto:info@sorim.com)*