

Magna/Cure[®] UDC2

Emulsión directa doble curado para la mayor variedad de aplicaciones.

Magna/Cure[®] UDC-2

La emulsión UDC-2 es diseñada para una amplia variedad de aplicaciones en la reproducción de imágenes. UDC-2 le ofrece éstos beneficios adicionales

- Excelente definición y contorno.
- El color azul brinda un buen contraste y un registro fácil.
- Máxima acumulación sobre la malla con los más bajos valores Rz.
- Esténciles excepcionalmente durables

*Diseñado para solvente, tintas ultravioleta y plastisol.
Viene en presentaciones transparente y teñida.*



MATERIALES

SE REQUIERE

Insoladora
Pila de lavado
Área de trabajo limpia
Espátula de aplicación

SE RECOMIENDA

Cabina de secado
Pistola de agua a presión
Calculadora de exposición de Chromaline

QUIMICOS

SE REQUIERE

Chroma/Clean[™]
desengrasante
Chroma/Strip[™]
recuperador de pantallas

SE RECOMIENDA

Chroma/Haze[™]
limpiador de imagen fantasma
Chroma/Fill[™]
bloqueador de pantallas

SEGURIDAD Y MANEJO

Evite el contacto con la piel y los ojos. Para mayor información, consulte el documento MSDS (hoja de información sobre seguridad en el manejo de materiales).

ESPECIFICACIONES

Apariencia	Azul
Insolado	Rápida (vea el reverso)
Sólidos	36% (sensibilizado)
Viscosidad	3500 CPS (sensibilizado)
Presentaciones	Cuarto, galón, 3.5 galones, caneca de 50 galones

PRESENTACIONES

Galón, 3.5 galones, caneca de 50 galones

ALMACENADO

La emulsión UDC-2 sensibilizado, tiene una vida útil de 3 a 4 semanas a temperatura ambiente (60° a 80° F; 23° a 31° C). Para aumentar al máximo la vida útil, utilice únicamente agua destilada para disolver el sensibilizador diazo.

Se debe proteger contra la congelación. Congelado durante el envío pueden aparecer grumos transparentes de textura gelatinosa, que pueden semejar pequeños agujeros.

Emulsionado, pantallas no insoladas pueden ser almacenadas de un mes en un lugar limpio, fresco, seco y totalmente oscuro.

Fecha Caducidad. Comprueba siempre la fecha de caducidad de la botella de diazo para asegurar el producto.



Chromaline Screen Print Products

4832 Grand Ave. • Duluth, Minnesota 55807 • USA • Tel: +1.218.628.2217 • Fax: +1.218.628.3245
Página en Internet: www.chromaline.com • Dirección de correo electrónico: sales@chromaline.com

Magna/Cure® UDC2



INSTRUCCIONES

DESENGRASADO

Usando desengrasante Chroma/Clean™ enjabona ambos lados del tejido. Frota la pantalla y luego enjuaga con una manguera tipo jardín, luego seca.

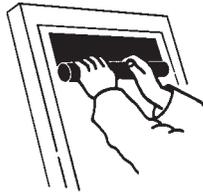


MEZCLA

Mezclar la emulsión y el sensibilizador acorde a las instrucciones del bote. Deja la emulsionen reposo 2 horas antes de su uso.

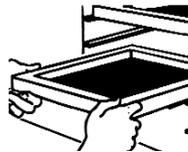
EMULSIONADO

Emulsiona a temperatura ambiente. Usando una raedera de emulsionar, aplica una primera capa en la cara de impresión. Después, trabaje el lado sobre el que corre el rasero, aplicando de una a tres capas, dependiendo si desea un estencil de mayor espesor. Si necesitar espesar aplica capas adicionales a la cara de impresión, después del primer secado del estencil. Haz secado entre capas.



SECADO

Seca la pantalla horizontalmente la cara de impresión hacia abajo, usa una cabina de secado oscura y limpia. La Temperatura no debería de exceder de 110°F(43°C).



INSOLADO

Pon la cara de la emulsión del fotolito en contacto con la cara de impresión de la pantalla.



REVELADO

Rocía suavemente ambos lados de la pantalla con agua tibia, espera 30 segundos luego enjuaga suavemente la cara de impresión hasta que la imagen se abra. Enjuaga ambas caras completamente. Deje sacar la pantalla completamente antes de imprimir.



RECUPERADO

Aplica Chroma/Strip recuperador de pantallas en ambos lados. Restriega con una brocha de nylon para asegurar que la superficie este húmeda; deja el trabajo unos momentos hasta que empiece a disolver. Elimina el residuo con agua a presión, luego enjuaga con una manguera tipo jardín completamente.



LINEAS GUIA PARA EL INSOLADO

Nota: Los tiempos de insolado son sólo una guía. Usa la calculadora de exposición de Chromaline para determinar los tiempos óptimos de exposición. Los tiempos individuales pueden variar de acuerdo con el equipo usado, vida de la lámpara y demás condiciones de trabajo.

TIEMPOS MINIMOS SUGERIDOS DE EXPOSICION

Malla	Tiempo	m/cm ²
158 / pulgadas	60-90 seg.	379-556
62 / cm		
230 / pulgadas	45-60 seg.	253-379
90 / cm		
305 / pulgadas	30-45 seg.	165-253
120 / cm		

Los tiempos de exposición fueron determinados para una unidad de 5 KW a una distancia de 42 pulgadas. (107 cm) de marco. La malla era de color amarillo. Las pantallas fueron cubiertas húmedo en húmedo una vez del lado de la impresión y dos veces del lado del rasero.

ENVITE LAS FALLAS: Las emulsiones de doble curado tienen una latitud de exposición muy amplia. Es común que los estenciles subexpuestos parezcan aceptables a simple vista, pero es probable que se resquebrajen prematuramente una vez dentro de la impresora. Para determinar la velocidad de exposición, empiece siempre sobreexponiendo el estencil de prueba y reduzca poco a poco el tiempo hasta que logre una calidad de imagen aceptable. Esto asegurará una buena durabilidad.

Para Asistencia Técnica
Contacta su Distribuidor Local

For Technical Service
Call Toll Free **1-800-328-4261**
(Outside North America Call
+1-218-628-2217)
Email: help@chromaline.com