



ROTO 370 Z

Emulsión Diazoica para Estampación Rotativa

DESCRIPCIÓN

Emulsión Diazoica termo endurecible. Para cilindros rotativos de níquel. Adecuada para sistema de grabación.

APLICACIONES

Excelente - Impresión Textil rotativa, moda y hogar

PROPIEDADES

Alta resistencia química
Alta resistencia mecánica
Alta definición de copia.

MANIPULACION

Vida útil del envase entre 10° a 30° C	1 año
Vida útil envase sensibilizado entre 18° a 24°C	3 semanas.
Vida útil cilindro emulsionado entre 18° a 24°C	4 semanas, en un lugar oscuro.
Cuidado con la luz ambiente	Usar luz amarilla a ser posible.

ESPECIFICACIONES

Tipo de sensibilizador	Diazo
Color	Rosa
Sensibilidad relativa	Media
Resolución	Alta
Viscosidad	Media
Contenido en sólidos	34%
Endurecible	Termo endurecible a 190 °C, aprox. 90 minutos.
Grabado convencional	Muy bien.
Grabado con LASER	Muy bien
Grabado con WAX JET	Muy bien.
Grabado con INK JET	Muy bien.
Grabado con DLE – LED	Posible, no recomendable

ALMACENAMIENTO

No exponer a temperaturas inferiores a 5°C ni superiores a 35°C. La caducidad para envase cerrado y en condiciones adecuadas es de 12 meses

EMBALAJE

Caja 12 Kg. (12 x 1Kg.) con el sensibilizante.
Caja 20 Kg. (4 x 5 Kg.) con el sensibilizante.





ROTO 370 Z

Emulsión Diazoica para Estampación Rotativa

MODO DE USO

1 - Sensibilizado de la emulsión

La emulsión tiene que ser sensibilizada con el sensibilizador suministrado (diazó):

- Agregar agua destilada en el frasco y agitar hasta la completa dilución del diazo.
- Añadir el diazo a la emulsión y remover hasta su completa incorporación.
- Deje reposar la emulsión después del sensibilizado durante 20 minutos, para desairar.
- Guarde la emulsión en un lugar oscuro y fresco.

IMPORTANTE: Para el grabado con láser el sensibilizado de la emulsión es opcional.

2 - Preparación del cilindro

El cilindro debe estar libre de suciedad. Para conseguir una óptima limpieza del cilindro, desengrase previamente el cilindro por ambos lados con **PREPAMASK** o **STARGEL 350** y después enjuague con agua para eliminar el desengrasante del cilindro.

3 - Proceso de emulsionado

Para conseguir un buen emulsionado del cilindro tendremos en cuenta la malla del cilindro, y si se trata de un emulsionado manual o mecánico.

La emulsión ya viene ajustada a una viscosidad correcta para la mayoría de los sistemas y cilindros, pero si por necesidades técnicas tienen que diluirla más aconsejamos como máximo 100 ml de agua por kilo de emulsión. Por lo que aconsejamos empezar con una cantidad menor (25 ml) para poder ajustar la viscosidad deseada.

Diluciones a modo orientativo:

Cilindros hasta malla 60:	directa o hasta un 5%
Cilindros de malla 80:	directa o hasta un 8%
Cilindros de malla 125 o más:	directa o hasta un 10%

4 - Grabación convencional (película, cera, Inkjet, DLE)

Secado del cilindro emulsionado:

Secar el cilindro, en lugar oscuro o condiciones de luz seguras, a temperatura de 30°C – 45°C, con una humedad relativa del 30% - 50% y con una corriente de aire moderada, durante unos 30 a 60 minutos.

La temperatura, la humedad relativa y la corriente de aire afectan al tiempo de secado. El cilindro debe estar completamente seco antes de la exposición así lograremos una resistencia superior a la tinta y agentes químicos. Secar el cilindro a temperatura superior a la aconsejada, o en condiciones diferentes a las mencionadas puede conllevar la obtención de resultados insatisfactorios.

Exposición

Exponga el cilindro a la luz ultravioletas con una longitud de onda de 350 – 420 nm. Utilice una lámpara halógena para obtener los mejores resultados. Debido a que hay muchos factores que intervienen en el tiempo de exposición, no podemos dar tiempos precisos.





ROTO 370 Z

Emulsión Diazoica para Estampación Rotativa

El tiempo correcto de exposición deberá ser determinado mediante sucesivas pruebas de exposición. La falta de exposición lleva a una falta de resistencia de la emulsión. La sobre-exposición lleva a una pérdida de detalles. Los cilindros expuestos correctamente soportaran bien la presión del agua durante el revelado.

Revelado y lavado

Ajuste la temperatura del agua entre 20°C a 28°C. Recomendamos, un revelado inicial por inmersión, a continuación, frotar suavemente con una esponja o paño que no dañen la emulsión y finalizar con un lavado de agua a presión.

Endurecido del cilindro

Con la emulsión completamente seca, endureceremos la emulsión del cilindro, a una temperatura de 190°C durante 90 minutos.

Es importante indicar que a temperaturas inferiores a 180 °C el endurecimiento de la emulsión puede ser deficiente.

5 - Grabación Laser

En el GRABADO LASER la utilización del sensibilizante es opcional; el uso del sensibilizante mejora la dureza y anclaje, en el supuesto de no utilizar.

Diluciones a modo orientativo:

Cilindros hasta malla 60:	directa o hasta un 5%
Cilindros de malla 80:	directa o hasta un 10%
Cilindros de malla 125 o más:	directa o hasta un 15%

Secado del cilindro emulsionado

Secar el cilindro, en lugar oscuro o condiciones de luz seguras, a temperatura de 30°C – 45°C, con una humedad relativa del 30% - 50% y con una corriente de aire moderada, durante unos 30 a 60 minutos.

Endurecido del cilindro

Con la emulsión completamente seca, endureceremos la emulsión del cilindro, a una temperatura de 190°C durante 90 minutos.

Es importante indicar que a temperaturas inferiores a 180 °C el endurecimiento de la emulsión puede ser deficiente.

Grabado

Exponga el cilindro al laser. Debido a que hay muchos factores que intervienen en el tiempo de grabación, no podemos dar tiempos precisos.

