



# ZOICO POLYMER ESR

## Emulsión Fotopolímera Catalizable para Alto Relieve

### DESCRIPCION

Emulsión fotopolímera lista uso, catalizable. Adecuada para realizar pantallas con alto relieve "espesorados" (high thickness).

### APLICACIONES

Impresión textil, moda y hogar  
Impresión prenda, camisetas, etc..  
Impresión PVC y adhesivos

### PROPIEDADES

Excelente resistencia a tintas base solvente  
Catalizada, excelente resistencia tanto a tintas base solvente como acuosa.  
Sin catalizar, regular resistencia a tintas base agua (tiradas cortas - medias)  
Buena resistencia mecánica

### MANIPULACION

Vida útil del envase cerrado (original)	12 meses, entre 5 y 30°C
Vida útil del envase abierto	4 meses, entre 5 y 25°C
Vida útil pantalla emulsionada	2 semanas (a oscuras)
Recuperación pantalla sin endurecer	Buena

### ESPECIFICACIONES

Tipo de sensibilizador	Fotopolímera (SBQ)
Color	Roja
Sensibilidad relativa	Muy Rápida
Resolución – definición	Buena
Viscosidad	Media
Contenido en sólidos	43%
Endurecible – catalizable químicamente	Sí, con FIXAPLAST

### ALMACENAMIENTO

No exponer a temperaturas inferiores a 5°C ni superiores a 30°C. La caducidad para envase cerrado y en condiciones adecuadas es de 24 meses.

### EMBALAJE

Caja 12 L (12 x 1L) / Caja 20 L (4 x 5 L)





# ZOICO POLYMER ESR

## Emulsión Fotopolímera Catalizable para Alto Relieve

### MODO DE EMPLEO

#### Sensibilizado de la emulsión

Este tipo de emulsiones ya están sensibilizadas y lista para su uso.

#### Preparación de la pantalla

El tejido debe estar libre de suciedad, polvo, restos de tinta, emulsión e imagen fantasma. Para conseguir una buena pantalla, desengrase previamente el tejido por ambos lados con **PREPAMASK**, **KAUSTIMASK S** o **STARGEL 350** y después enjuague con agua para eliminar cualquier resto de desengrasante que quede en la pantalla.

#### Proceso de emulsionado

Empiece siempre, según sea el tipo de tejido, con 1 o 2 pasadas en las dos caras de la pantalla para llenar todas las cavidades del tejido. Dejar secar la emulsión completamente a una temperatura de máximo 35°C.

Una vez bien seca se aplicaran las pasadas para el espesado 1 + 1 por la parte de impresión y se volverá a secar, este proceso se efectuara tantas veces como sea necesario para obtener el grosor deseado, también hay que tener en cuenta que cuando estemos por la mitad aproximadamente volver a efectuar una pasada por el interior para asegurar un buen anclaje de la emulsión.

Para un buen resultado es importante asegurarse del buen secado de la pantalla antes de insolar. Teniendo en cuenta de que se trata de una emulsión fotopolímera, el proceso aunque dure varias horas no se verán alteradas ningunas de sus propiedades

#### Secado de la pantalla emulsionada

Secar la pantalla en posición horizontal con la superficie hacia abajo, con condiciones de luz apropiadas a temperatura de 30° – 40°C (86° - 104°F), con una humedad relativa del 30% - 50% y con una corriente de aire moderada, evitando fuentes de luz blanca no atenuada de una forma prolongada.

La temperatura, la humedad relativa y la corriente de aire afectan al tiempo de secado. La pantalla debe estar **completamente seca antes de la exposición** así lograremos una resistencia superior a la tinta y limpiadores de tinta. Secar la pantalla a temperatura superior a la aconsejada, o en condiciones diferentes a las mencionadas puede conllevar la obtención de resultados inconsistentes y una resistencia variable.

#### Exposición

Exponer la pantalla a luz ultravioleta 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 sin hacer un test previo.

En el caso de insolación por CTS-DLE se establecerán los tiempos de correctos de exposición mediante sucesivas pruebas con una exposición gradual, hasta que se logre la resolución máxima.

La exposición insuficiente se manifiesta en la falta de anclaje y porosidad de la emulsión. La sobre-exposición conlleva una pérdida de detalles en las tramas y trazos finos. Las pantallas expuestas correctamente soportan bien la presión del agua durante el revelado.





# ZOICO POLYMER ESR

## Emulsión Fotopolímera Catalizable para Alto Relieve

### Revelado y lavado

Para un buen revelado una vez insolada la pantalla la sumergiremos en agua a una temperatura entre 22-26°C, durante unos 10 – 30 minutos y con la ayuda del agua a una cierta presión y dispersa insistir sin prisas hasta un perfecto revelado, tener en cuenta que el tiempo de revelado es proporcional con el grosor de la emulsión.

### Exposición adicional

Para mejorar la resistencia, el tiempo de post-exposición debería ser de 2 a 4 veces el de la exposición original, siempre después del revelado y secado. Esto solo tiene sentido si se trata de tiradas cortas y se requiere recuperar la pantalla a posterior ( sin endurecido químico ).

### Endurecido / catalizado químico

Con la pantalla completamente seca, aplique por ambos lados **FIXAPLAST** con una esponja, y deje secar la pantalla en posición horizontal a una temperatura de 40°C / 45°C durante aproximadamente dos horas. También se puede endurecer a una temperatura de 20 a 25 °C en 24 horas.

Una vez endurecida la pantalla el recuperado de la misma resultar más dificultoso.

### Retoque

Para pantallas resistentes a tintas solvente, retocar con **BLOCOFIX**. Para pantallas resistentes a tintas acuosas, retocar con **la misma emulsión**.

### Recuperado de la emulsión

Para eliminar la emulsión de la pantalla utilizar decapantes de emulsión como el **SCREEN STRIP** o **SERI CERO GEL**. Antes de eliminar la emulsión, asegúrese de que la pantalla está completamente limpia de tinta usando **DISOLIX ECO** o un limpiador de residuos de tinta.

### Eliminación de la imagen fantasma

Cuando por razones de residuos de tinta ó emulsión endurecida, se percibe una imagen fantasma sobre el tejido, aconsejamos utilizar, **STARGEL 350**, **KAUSTIMASK S** o **ZERO GHOST**. También se puede combinar **KAUSTIMASK S** con **DISOLIX GEL** al 50% para potenciar el efecto de limpieza.

