

**SunCoat Horizont Kopierschicht  
YC4001 / YC4005****SunCoat  
Produkte zur Siebherstellung****1. Beschreibung**

SunCoat Horizont ist eine zweikomponentige, doppelhärtende (Dual Cure) Kopierschicht zur Herstellung qualitativ hochwertiger Siebdruckschablonen. Mit Horizont gefertigte Schablonen zeigen hohe Bildschärfe und Auflösungsvermögen und eignen sich zum Druck mit lösemittelbasierten, UV-härtenden und (begrenzt) wasserbasierten Farben.

SunCoat Horizont ist in Gebinden mit 0,9 kg (YC4001) und 4,5 kg (YC4005) erhältlich.

**2. Produkteigenschaften**

- Zweikomponentige, doppelhärtende (Dual Cure) Kopierschicht.
- Zur Herstellung qualitativ hochwertiger Schablonen mit hohem Auflösungsvermögen.
- Zum Druck mit lösemittelbasierten, UV-härtenden und (begrenzt) wasserbasierten Siebdruckfarben.

**3. Produkteignung****3.1 Anwendung**

SunCoat Horizont ist eine zweifach sensibilisierte (doppelhärtende) Kopierschicht zur Herstellung qualitativ hochwertiger Siebdruckschablonen. SunCoat Horizont Schablonen eignen sich zum Druck mit lösemittelbasierten, UV-härtenden und (begrenzt) wasserbasierten Siebdruckfarben.

**4. Handhabung****4.1 Lagerung und Haltbarkeit**

Die noch nicht sensibilisierte SunCoat Horizont Kopierschicht ist im geschlossenen Gebinde bei einer Lagerungstemperatur zwischen 5°C bis 20°C mindestens 12 Monate haltbar, bei sachgemäßer Lagerung auch länger. Nach der Sensibilisierung kann sie bei diesen Temperaturen für ca. 4 bis 6 Wochen verarbeitet werden.

**4.2 Lichtempfindlichkeit**

SunCoat Horizont ist bereits im Lieferzustand, vor Zugabe des Sensibilisators, lichtempfindlich und muss daher unter Gelblicht bzw. diffusem Raumlicht verarbeitet werden.

Weitere Hinweise zur Handhabung finden Sie in unserem Sicherheitsdatenblatt.

Version B1  
April 2020  
TM Nr. 956  
Seite 1/3



### 5. Verarbeitungsbedingungen.

#### 5.1 Siebvorbereitung

Das Siebgewebe muss frei von Fett und Staub sein, ebenso von Farb- und Schichtrückständen bei bereits mehrfach benutzten Sieben, damit ein gleichmäßiger Kopierschichtauftrag und -verlauf gewährleistet ist.

- Die Siebentfettung soll möglichst kurz vor der Beschichtung erfolgen.
- Zur Siebgewebeentfettung eignet sich der SunCoat Entfetter Flüssigkonzentrat YC34.
- Zur (vor dem Entfetten!) Entfernung von Farb- und Schichtresten bei bereits benutzten Sieben eignet sich der Geisterbildentferner SunCoat Stainaway LV YC135.

#### 5.2 Sensibilisieren

Die Sensibilisatorflasche bis zur Hälfte mit lauwarmem Wasser füllen und den Sensibilisator durch Schütteln auflösen. Den vollständig aufgelösten Sensibilisator zu der Kopierschicht geben und mit einem Spatel (kein Metall) sorgfältig verrühren. Die Kopierschicht sollte nach dem Sensibilisieren 2 bis 3 Stunden ruhen, am besten über Nacht, damit eingeschlossene Luftblasen entweichen können.

#### 5.3 Beschichten

- SunCoat Horizont wird zur Beschichtung von Sieben in einem Gewebefeinheitsbereich von ca. 61 bis 165 Fäden/cm eingesetzt.
- Die Siebbeschichtung beginnt in der Regel zuerst auf der Druckseite (1-2 Mal), anschließend auf der Rakelseite. Mit der Anzahl der Beschichtungsgänge auf der Rakelseite wird die gewünschte Schablonenaufbaudicke (EOM) erzielt. Eine Nachbeschichtung (optional) auf der Druckseite nach dem Trocknen der Hauptbeschichtung verbessert nochmals zusätzlich den Gewebestrukturausgleich.

#### 5.4 Trocknen

Nach dem Beschichten muss die Schablone in horizontaler Position mit der Rakelseite nach oben lichtgeschützt und staubfrei getrocknet werden. Die Trocknung kann mit einem Gebläse beschleunigt werden; dabei sollte aber eine Temperatur von 40°C nicht überschritten werden. Nach dem Trocknen können die vorbelichteten Schablonen in einem kühlen, lichtgeschützten Raum bei niedriger Luftfeuchtigkeit bis zu 2 Wochen gelagert werden.

#### 5.5 Belichten

SunCoat Horizont sollte bei Einsatz für qualitativ hochwertige Arbeiten auf gelbem Gewebe verwendet werden. Die Belichtungszeit hängt von unterschiedlichen Faktoren wie der Gewebefinheit, Schichtdicke der Emulsion sowie Stärke und Entfernung der Lichtquelle ab.

Die Werte in nachstehender Tabelle sind lediglich ein Anhaltspunkt mit folgenden Parametern: Beschichtung 2x Druck- / 2x Rakelseite, Siebgewebe 150-34-Gelb, Kopierlampe Metallhalogenid.

Kopierlampe- Leistung	Abstand Lampe /Sieb	Belichtungszeit (Sekunden)
5 Kw	1 m	ca. 75 - 90
3 Kw	1 m	ca. 125 - 150
2 Kw	1 m	ca. 190 - 225

Zur genauen Bestimmung der Belichtungszeit sollte eine Stufenbelichtung durchgeführt werden.



## Technisches Merkblatt

### 5.6 Entwickeln

Die belichteten Schablonen werden zunächst auf der Rakelseite mit kaltem Wasser benetzt. Dann wird die Schablone von der Druckseite mit Hilfe eines Hochdruckstrahls aus einer Entfernung von 0,5 Meter vollständig ausgewaschen. Abschließend werden eventuell noch anhaftende Rückstände durch sanftes Spülen der Rakelseite entfernt. Das Sieb wird bei Temperaturen nicht über 45°C getrocknet.

### 5.7 Nachbelichten

Die Haltbarkeit der Schablone kann erhöht werden, indem die ganze getrocknete Schablone über mindestens die ursprüngliche Belichtungszeit nochmals belichtet wird. Die Kopierschicht muss vor diesem Vorgang vollständig trocken sein. Eine Nachbelichtung wird dann empfohlen, wenn mit wasserbasierten Farben gedruckt werden soll.

### 5.8 Entschichten

Die Schablone muss vor der Entschichtung trocken und frei von Farbresten und Reinigungsmitteln sein. Zur manuellen und maschinellen Entschichtung eignet sich das Entschichterkonzentrat SunCoat YC28.

## 6. Sicherheit

### 6.1 Handhabung

Die Verwendung von SunCoat Horizont muss unter Beachtung der üblichen Standards der Industriehygiene erfolgen. Das Tragen von Schutzhandschuhen und Schutzbrillen wird dringend empfohlen. Auf ausreichende Luftzirkulation ist zu achten.

Weitere Informationen zur sicheren Handhabung entnehmen Sie dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt.

## 7. Kontakt

Coates Screen Inks GmbH  
Wiederholdplatz 1  
D-90451 Nürnberg  
Tel: +49 911 6422-0, Fax: +49 911 6422-200  
info.coates@sunchemical.com

*Die Aussagen und Informationen in unseren technischen Merkblättern und Sicherheitsdatenblättern basieren auf dem derzeitigen Stand unserer Erkenntnisse. Sie stellen jedoch keine Zusicherung von Produkteigenschaften dar und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis. Die Angaben dienen der Information über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten. Aufgrund der verschiedenen Einflüsse bei der Verarbeitung unserer Produkte ist die Durchführung von Druckversuchen unter örtlichen Produktionsbedingungen unerlässlich. Die Auswahl und Eignungsprüfung der Farbe für den jeweiligen Einsatzzweck liegt ausschließlich im Verantwortungsbereich des Verarbeiters. Wir übernehmen keinerlei Haftung für etwaige verfahrens- und anwendungstechnische Probleme. Jegliche Haftung ist auf den Wert der von uns gelieferten und von Ihnen eingesetzten Waren begrenzt. Hiermit verlieren die vorhergehenden Merkblätter ihre Gültigkeit.*

**Coates Screen Inks GmbH**  
**Wiederholdplatz 1 90451 Nürnberg**  
**Tel.: 0911 6422 0 Fax: 0911 6422 200**  
**<http://www.coates.de>**

Version B1  
April 2020  
TM Nr. 956  
Seite 3/3

