

**SunCoat 2000 Kopierschicht
YC7005****SunCoat
Produkte zur Siebherstellung****1. Beschreibung**

SunCoat 2000 YC7005 ist eine einfach zu verarbeitende zweikomponentige, doppelhärtende (Dual Cure) Kopierschicht mit hohem Festkörpergehalt zur Herstellung qualitativ sehr hochwertiger, feuchte-resistenter Siebdruckschablonen. Mit SunCoat 2000 gefertigte Schablonen ergeben ein mattes Oberflächenfinish, zeigen sehr hohe Bildschärfe, ausgezeichnetes Auflösungsvermögen und eignen sich zum Druck mit lösemittelbasierten, UV-härtenden und wasserbasierten Farben.

SunCoat 2000 YC7005 ist in 4,5 kg Gebinden erhältlich.

2. Produkteigenschaften

- Zweikomponentige, doppelhärtende (Dual Cure) Kopierschicht.
- Zur Herstellung qualitativ sehr hochwertiger Schablonen mit hohem Auflösungsvermögen.
- Hoher Festkörpergehalt, Schablone zeigt matte Oberfläche.
- Gut geeignet auch für Druck auf hochglänzende Bedruckstoffoberflächen.
- Zum Druck mit lösemittelbasierten, UV-härtenden und wasserbasierten Siebdruckfarben.
- Geruchsarm und feuchtigkeitsresistent.

3. Produkteignung**3.1 Anwendung**

SunCoat 2000 ist eine zweifach sensibilisierte (doppelhärtende), leicht zu verarbeitende Kopierschicht, die mit einer Vielzahl konventioneller UV-, lösemittel- und wasserbasierter Farben verarbeitet werden kann. SunCoat 2000 ergibt getrocknet ein mattes Schablonenfinish, das sich hervorragend für Arbeiten mit hochglänzenden Bedruckstoffoberflächen eignet.

4. Handhabung**4.1 Lagerung und Haltbarkeit**

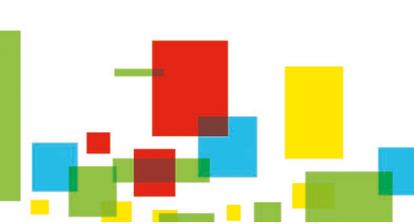
Die noch nicht sensibilisierte SunCoat 2000 Kopierschicht ist im geschlossenen Gebinde bei einer Lagerungstemperatur zwischen 5°C bis 20°C mindestens 12 Monate haltbar, bei sachgemäßer Lagerung auch länger. Nach der Sensibilisierung kann sie bei diesen Temperaturen für ca. 4 bis 6 Wochen verarbeitet werden.

4.2 Lichtempfindlichkeit

SunCoat 2000 ist bereits im Lieferzustand, vor Zugabe des Sensibilisators lichtempfindlich und muss daher unter Gelblight bzw. diffusem Raumlicht verarbeitet werden.

Weitere Hinweise zur Handhabung finden Sie in unserem Sicherheitsdatenblatt.

Version B1
April 2020
TM Nr. 992
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 2000 YC7005 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 (1-2 Mal ist meist ausreichend). 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 2000 wurde für qualitativ sehr hochwertige Arbeiten entwickelt und sollte deshalb auf gelbem Gewebe verwendet werden. Die Belichtungszeit hängt von unterschiedlichen Faktoren wie der Gewebefeinheit, Schichtdicke der Emulsion sowie Stärke und Entfernung der Lichtquelle ab.

Die Angaben in nachstehender Tabelle sind lediglich ein Anhaltspunkt mit folgenden Parametern: Beschichtung 1x Druck- / 1x Rakelseite, Siebgewebe 120-34-Gelb, Kopierlampe Metallhalogenid

| Kopierlampe- Leistung | Abstand Lampe /Sieb | Belichtungszeit (Sekunden) |
|-----------------------|---------------------|----------------------------|
| 5 Kw | 1 m | ca. 60 - 90 |

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 YC7005 SunCoat 2000 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. 992
Seite 3/3

