

Технологии, материалы и оборудование  
для цифровой и трафаретной печати

## **Эмульсия для 3D слоев KVOPrint PLUS HB 0306 KV18-0306**

### **ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА:**

Однокомпонентная фотоэмульсия, предназначенная для подготовки печатных форм к трафаретной печати. Идеальна для получения толстых слоев при печати сольвентными, УФ и пластизольными красками.

### **ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:**

- Отличная устойчивость к сольвентным, УФ и пластизольным краскам
- Выдающееся разрешение и четкость краев
- Отличная механическая прочность и тиражестойкость

### **ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:**

- Цвет – розовый
- Содержание твердого вещества – 45%

### **УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ:**

Применение	Способ нанесения выбирается в зависимости от используемой сетки.
Сушка	30 °С – 35 °С.
Проявление	Водой
Регенерация	С применением продуктов серии POLISTRIP
Расфасовка	1кг
Сертификат безопасности	Предоставляется по требованию

### **ПРИГОТОВЛЕНИЕ:**

Эмульсия готова к применению

### **ПРИМЕНЕНИЕ:**

Способ нанесения зависит от используемой сетки, рекомендуемый диапазон от 34 до 77 нитей. Основной способ нанесения: сначала один слой с печатной стороны, затем нанесение слоев «мокрым по мокрому» с rakelной. Их число зависит от желаемой толщины эмульсионного слоя.

<b>Трафаретная сетка (нитей/см)</b>	<b>Нанесение «мокрым-по-мокрому»</b>	<b>Итоговая толщина</b>
15/160 PW	1 + 3	440 мкм
	1 + 5	500 мкм
43/90 PW	1 + 3	170 мкм
	1 + 5	200 мкм
	1 + 7	240 мкм
55/64 PW	1 + 3	120 мкм
	1 + 5	160 мкм
	1 + 7	200 мкм



Технологии, материалы и оборудование  
для цифровой и трафаретной печати

#### СУШКА:

Не рекомендуется превышать температуру сушки в 30 - 35 °С. Время сушки зависит от толщины слоя нанесенной фотоэмульсии.

#### ЭКСПОНИРОВАНИЕ:

Условия экспонирования зависят от толщины нанесенного слоя фотоэмульсии. Рекомендуется использование металл-галогеновой УФ лампы 3000 Вт.

Для примера:

- Сетка – 62 нитей/см желтая
- Лампа – metal-halogen UV 3000 W
- Расстояние от лампы до формы – 100 см
- Рекомендуемое время экспонирования – **120-150 секунд**

#### ПРОЯВЛЕНИЕ:

Рекомендуется погрузить печатную форму в воду комнатной температуры на 5 минут, после промыть струей воды для полного проявления, затем просушить в сушилке при температуре около 30 - 40 °С.

#### РЕГЕНЕРАЦИЯ:

Для регенерации печатной формы использовать продукты серии POLISTRIP.

#### СПЕЦИАЛЬНЫЕ ИНСТРУКЦИИ:

**Всегда проводите тесты перед серийным использованием продукта.**

Все работы с фотоэмульсией проводить только в помещениях, освещенных желтым светом.

*Результаты печати, полученные при использовании настоящего продукта, могут сильно различаться в зависимости от конкретных условий, в том числе очень значительно. Поэтому производитель не может однозначно гарантировать получение того или иного результата при использовании продукта. Поэтому всегда перед серийным использованием продукта рекомендуется проводить соответствующие тесты в отношении приготовления, печати и сушки. Для получения наилучшего результата рекомендуется максимально точно следовать вышеизложенным инструкциям. Использование любых иных добавок или компонентов, не предусмотренных настоящей инструкцией, с большой вероятностью приведет к негативному результату и крайне нежелательно.*

*Производитель оставляет за собой право вносить изменения в настоящую инструкцию.*

