

## BLUE™

### EMULSIÓN TEXTIL SBQ ULTRA-MÁS RÁPIDA, RESISTENTE A SOLVENTES; EFICIENTE CON UNIDADES DE EXPOSICIÓN LED; EXCELENTE CONSTRUCCIÓN POR CAPA; EXCELENTE INTERFAZ CON EQUIPO DE LAVADO AUTOMÁTICO; RECLAMACIÓN MANUAL O AUTOMÁTICA MUY FÁCIL

BLUE™ es una emulsión directa de fotopolímero SBQ de fotopolímero, de exposición extremadamente rápida y lista para usar, formulada para la impresión de ropa deportiva impresa. Resiste las tintas de plastisol, incluidos los plastisoles posteriores al ftalato más nuevos y más agresivos, y la mayoría de los solventes de lavado, por lo que es excepcionalmente fácil de recuperar en equipos automáticos o a mano. BLUE™ es especialmente eficiente con unidades LED fijas o de escaneo, así como con tubos fluorescentes u otras fuentes de luz de baja intensidad, o en tiendas que necesitan un alto rendimiento de fabricación de plantillas. BLUE™ tiene una alta viscosidad (6,000 - 8,000 centipose) que mejora el control al revestir las pantallas a mano. Ofrece una construcción EOM (emulsión sobre espesor de malla) excepcional por capa, mejor puente de malla, especialmente en malla gruesa, buena definición de bordes y secado rápido. Las plantillas de BLUE™ son duraderas, no se volverán pegajosas en condiciones de alta humedad, tienen una excelente resistencia a la humedad y son fáciles de lavar.

#### INSTRUCTIONS

##### **Paso 1: PREPARE LA TELA**

La tela usada o tratada en la superficie solo necesita ser desengrasada usando **Magic Mesh Prep**, **Screen Degreaser Liquid No. 3**, o diluye **Screen Degreaser Concentrate No. 33**. (La abrasión mecánica es una opción para la tela nueva que no está tratada en la superficie. Aumenta el área de la superficie de tela para una mejor unión mecánica de la plantilla, aumentando la longitud del ciclo de impresión. Use **Microgrit No. 2** antes de desengrasar. El raspado y desengrasado se pueden combinar en un solo paso con **Ulanogel 23**.) Un desengrasante, **Magic Mesh Prep** también sirve como agente humectante y tratamiento antiestático. La tela de pantalla tratada con **Magic Mesh Prep** puede recubrirse con emulsión de manera más uniforme y transferirá tinta más fácilmente durante la impresión.

##### **Paso 2: SENSIBILIZAR**

BLUE™ está completamente presensibilizado. No es necesario agregar sensibilizador. BLUE™ debe manejarse solo bajo condiciones de luz amarilla segura.

##### **Paso 3: CUBRE LA PANTALLA**

Método 1: Aplique una capa de emulsión en el lado de impresión, luego una capa en el lado de la escobilla de goma. Seque la pantalla completamente.

Método 2: Aplique dos capas en el lado de impresión, luego dos capas en el lado de la escobilla de goma, húmedo sobre húmedo. Después de cada recubrimiento, gire la pantalla 180°.

Método 3: Siga el Método 2 (arriba). Luego, después de secar la pantalla, aplique dos capas adicionales en el lado de impresión, húmedo sobre húmedo.

##### **Paso 4: SECAR LA PANTALLA**

Seque las pantallas multicapa (Métodos 2 o 3) completamente en una posición horizontal, con la cara de impresión hacia abajo, a temperatura ambiente en un área libre de suciedad y polvo. Use un ventilador para acelerar el secado. Si usa una secadora comercial, seque la pantalla con aire caliente y filtrado, hasta 104 ° F (40 ° C).

##### **Paso 5: CALCULAR EL TIEMPO APROXIMADO DE EXPOSICIÓN**

Consulte la tabla de exposición base (reverso). Tiempo de exposición base X Factores variables de exposición = Tiempo de exposición aproximado.

##### **Paso 6: DETERMINAR EL TIEMPO DE EXPOSICIÓN ÓPTIMO**

Realice una prueba de cuña escalonada (hay un video instructivo que lo cubre en la pestaña "Soporte" de nuestro sitio web: [www.ulano.com](http://www.ulano.com))

o use el **Ulano ExpoCheck**— realizado hasta la impresión real — para determinar su tiempo de exposición óptimo. Se indica la exposición óptima: ■ En el momento de la exposición cuando la emulsión alcanza por primera vez su densidad de color máxima y los bordes del positivo no se "resuelven". ■ Cuando no hay indicios de suavidad o delgadez en el lado de la escobilla de goma. ■ La impresión duplica mejor la prueba positiva *al nivel de resolución que requiere el trabajo*.

##### **Paso 7: FUERA LA PLANTILLA**

Después de la exposición, humedezca ambos lados de la pantalla con un chorro suave de agua fría. Luego rocíe con fuerza desde el lado de impresión hasta que las áreas de la imagen se despejen. Enjuague ambos lados de la pantalla con un spray suave hasta que no quede una emulsión suave en el lado de la escobilla de goma y no quede espuma ni burbujas. Seque el exceso de agua del lado de impresión con papel de periódico (papel de periódico sin imprimir).

##### **Paso 8: BLOQUEO Y TOQUE**

**Opción de bloqueo 1:** Antes de secar y exponer la pantalla recubierta, use un exceso de emulsión del paso de recubrimiento para cubrir el área de bloqueo.

**Opción de bloqueo 2:** para tintas sin base de agua, después de la exposición y el lavado, seque la pantalla. Aplique **Screen Filler No. 60** o **Extra Heavy Blockout No. 10**. **Opción de retoque 1:** Use un exceso de emulsión y vuelva a exponer la pantalla. **Opción de retoque 2:** Para tintas sin base de agua, use **Screen Filler No. 60** o **Extra Heavy Blockout No. 10** diluido con agua.

**Paso 9: REMOVEDOR DE EMULSIÓN**

Use **All-Purpose Ink Wash, Eco-Wash 160** o el diluyente de tinta menos potente necesario para eliminar toda la tinta que queda en la pantalla. Use **Screen Degreaser Liquid No. 3** para ayudar a eliminar la tinta y los residuos de solventes que podrían afectar la acción del removedor de plantillas. Brush **Stencil Remover Liquid No. 4** o **Stencil Remover Paste No. 5** en ambos lados de la pantalla. No permita que el removedor de plantillas se seque en la pantalla. Lave la pantalla con un fuerte chorro de agua. Use **Walk Away Haze Remover** o **Haze Remover Paste No. 78** para eliminar la tinta y los residuos de turbidez.

**TABLA DE EXPOSICIÓN BÁSICA**

(Para 305 hilos / pulg. (120 / cm.) Poliéster blanco o nylon a una distancia de exposición de 40 pulg. (100 cm)).

FUENTE DE LUZ	MÉTODO DE RECUBRIMIENTO		
	1	2	3
<b>Halogenuros metálicos</b>			
1000 vatios	17 seg.	43 seg.	60 seg.
2000 vatios	9 seg.	22 seg.	30 seg.
3000 vatios	5 seg.	15 seg.	19 seg.
4000 vatios	4 seg.	11 seg.	15 seg.
5000 vatios	3 seg.	9 seg.	12 seg.
<b>LED</b>			
Fija: 8-15 seg., Dependiendo de la unidad			
<b>Tubos fluorescentes*</b>			
40 vatios	50 sec.	2 min.	3 min.

\* Los tiempos de exposición base son para luz negra sin filtrar, o tubos súper diazo azules a una distancia de exposición de 4 - 6 pulg. (10 - 15 cm.). Para tubos fluorescentes con luz de planta, luz negra filtrada y "luz diurna", use al menos el doble del tiempo de exposición.

**VARIABLES DE EXPOSICIÓN**

Multiplique los tiempos de exposición base anteriores por *todos* los factores y variables que apliquen.

**TELA**

tela de metal	2.0-4.0
tela teñida	1.5-2.0
más fino que 330T / pulg. (130T / cm)	0.7-0.9
más grueso que 250T / pulg. (100T / cm)	1.1-2.0
alto calor y humedad	1.3-1.8

**FACTORES DE DISTANCIA**

20 pulg. / 50 cm.	0.25	44 pulg. / 110 cm.	1.21
24 pulg. / 60 cm.	0.36	48 pulg. / 120 cm.	1.44
28 pulg. / 70 cm.	0.49	52 pulg. / 130 cm.	1.69
32 pulg. / 80 cm.	0.64	56 pulg. / 140 cm.	1.95
36 pulg. / 90 cm.	0.81	60 pulg. / 150 cm.	2.25
40 pulg. / 100 cm.	1.00	72 pulg. / 180 cm.	3.20