



Norikop 11

Lösemittel- und wasserbeständige Premium-Diazo-UV-Polymer-Kopierschicht für optimale Druckergebnisse

Anwendungsgebiet

Norikop 11 eignet sich zur Herstellung lösemittel- und wasserbeständiger Druckformen bei hohen Qualitätsanforderungen. Norikop 11 ist ebenfalls für den Einsatz von UV-Siebdruckfarbsystemen geeignet.

Norikop 11 ist eine hochwertige Diazo-UV-Polymerkopierschicht mit einem Festkörperanteil von 40 %.

Norikop 11 wird in folgenden Siebdruckmärkten verwendet:

- **industrieller Siebdruck**
- **graphischer Siebdruck**
- **Elektronik**

Farbe / Pigmentierung

Blau

Sensibilisiert: Grün

Norikop 11 darf nur bei Gelblicht verarbeitet werden.

Eigenschaften

- klebfreie Oberfläche
- hoher Festkörperanteil
- ausgezeichnete Maschenüberquerung
- hohes Auflösungsvermögen
- beste Druckergebnisse bei Feinstrich- und Rastermotiven
- leicht entschichtbar

Sensibilisierung

Der 0,9-kg-Dose liegt ein schwarzes 100-ml-Fläschchen bei. Darin befindet sich das Diazo-Pulver. Flasche mit sauberem oder destilliertem Wasser zu ½ (50 ml) füllen, mehrfach gut durchschütteln und in die Emulsion einrühren. Insgesamt dürfen nur 50 ml Wasser + Diazo-Pulver in die Emulsion gegeben werden.

Dem 4,5-kg-Eimer liegt ein schwarzes 250-ml-Fläschchen bei. Dieses 1-mal mit sauberem oder destilliertem Wasser füllen, gut durchschütteln – damit das Sensibilisator-Pulver gelöst wird, und in die Emulsion einrühren.

Während eines Zeitraumes von 1 Stunde lässt man die eingerührten Luftbläschen wieder entweichen. Die sensibilisierte Schicht ist bei Raumtemperatur (20 °C) ca. 6 Wochen haltbar; bei Lagerung im Kühlschrank etwa 3 Monate.

Gewebe / Gewebevorbehandlung

Norikop 11 ist für Gewebefeinheiten von etwa 40 bis 190 Fäden/cm geeignet.

Saubere, fettfreie Gewebe sind Voraussetzung für eine hochwertige Druckform. Wir empfehlen eine Gewebevorbehandlung mit NoriScreen EF/PR.

Beschichtung

Die Anzahl der Beschichtungsgänge zum Erzielen des optimalen Gewebestrukturausgleiches ist abhängig von

- Gewebefeinheit
- Beschaffenheit der Schichtrinne
- Anstellwinkel der Schichtrinne
- Anpressdruck und Geschwindigkeit der Schichtrinne beim Beschichtungsvorgang

Norikop 11

Die richtige Schichtstärke ist am besten über eine Stufenbeschichtung zu ermitteln.

Das beschichtete Sieb sollte bei max. 40 °C waagrecht, Druckseite nach unten, getrocknet werden.

Durch 1- bis 3-fache Nachbeschichtung mit jeweiliger Zwischentrocknung kann der Gewebestrukturausgleich weiter verbessert werden.

Belichtung

Die Belichtung (Siebkopie) erfolgt durch eine Metallhalogenidlampe mit einer maximalen Lichtintensität im Bereich von 350 bis 450 Nanometer. Da viele Faktoren wie z. B. Gewebefeinheit, Färbung des Gewebes, Leistung der Kopierlampe, Alter des Strahlers, Abstand Lampe zur Druckform, Schichtstärke, die Belichtungszeit beeinflussen, können keine exakten Zeitdaten genannt werden. Durch eine Stufenbelichtung oder den Belichtungskalkulator können die Belichtungszeiten entsprechend den jeweiligen Verhältnissen schnell und leicht ermittelt werden.

Gelb gefärbte Gewebe vermeiden Unterstrahlung und bieten einen großen Belichtungsspielraum ohne Qualitätseinbußen bei Feinstrich- und Rastermotiven.

Bitte beachten:

Um für den Druck mit wässrigen Farben **optimale Wasserbeständigkeit** der Druckform zu erzielen, sind folgende Faktoren zu beachten:

- **Die Druckform muss vor der Belichtung sehr gut durchgetrocknet sein!**
- **Die Belichtungszeit sollte an der oberen Grenze des Belichtungsspielraumes liegen! Zu kurze Belichtungen beeinträchtigen die Wasserfestigkeit der Druckform!**
- **Nachbelichtung der Druckform (von der Rakelseite) erhöht die Wasserfestigkeit (bei höheren Druckauflagen nützlich).**

Norikop 11 wird nach der Belichtung mit lauwarmem Wasser entwickelt. Bei Kopie feinsten Details empfiehlt sich die Entwicklung mit einem Hochdruckreiniger.

Entschichtung

Nach Reinigung der Druckform wird Flüssiges Siebentschichtungskonzentrat Z 35/1 (verdünnt mit Wasser im Verhältnis 1 : 10) von beiden Seiten aufgetragen. Nach kurzer Einwirkung wird die Schicht mit Wasser am zweckmäßigsten mit einer Handbrause, abgespült und anschließend mit einem Hochdruckreiniger nachgearbeitet.

Haltbarkeit

Durch Lagerung oder Transport abgekühlte oder erwärmte Gebinde erst öffnen, wenn der Inhalt Raum/ Umgebungstemperatur angenommen hat.

Im ungeöffneten Originalgebilde ist das Produkt bei trockener Lagerung sowie Temperaturen zwischen 5 und 25 °C ohne Qualitätseinbußen bis zu dem auf dem Etikett angegebenen Datum haltbar.

Sensibilisierte Schichten:

ca. 6 Wochen bei Dunkellagerung

ca. 3 Monate bei Lagerung im Kühlschrank

Auf Vorrat beschichtete Druckformen:

Maximale Lagerung ca. 4 Wochen bei absoluter Dunkelheit, Raumtemperatur ca. 20 °C und Luftfeuchte unter 50 % r. F.

Die Druckform vor der Belichtung unbedingt nochmals kurzzeitig in den Trockenschrank geben, um Restfeuchteanteil zu entfernen!

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche, entspricht dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und soll über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie hat somit nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften der Produkte oder deren Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern und befreit Sie deshalb nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Die Angaben in unserem Informationsblatt „Allgemeines über Siebdruckfarben“ sind zu beachten. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Für verfahrenstechnische Probleme übernehmen wir keine Haftung. Sollte dennoch eine Haftung in Frage kommen, so ist diese für alle Schäden auf den Wert der von uns gelieferten und von Ihnen eingesetzten Ware begrenzt.

Mit dieser Technischen Mitteilung verlieren die vorherigen Technischen Mitteilungen ihre Gültigkeit.