



Pröll KG
Treuchtlinger Straße 29
D-91781 Weißenburg i. Bay.
Telefon +49 9141 906-0
Telefax +49 9141 906-49
E-Mail: info@proell.de
Internet: www.proell.de

Norikop 7 SD

Wasser- und lösemittelbeständige
Diazo-UV-Polymer-Kopierschicht

Anwendungsgebiet

Norikop 7 SD eignet sich zur Herstellung wasser- und lösemittelbeständiger Druckformen bei hohen Qualitätsanforderungen. Norikop 7 SD ist ebenfalls für den Einsatz von UV-Siebdruckfarbsystemen geeignet.

Norikop 7 SD ist eine hochwertige Diazo-UV-Polymer-Kopierschicht mit einem Festkörperanteil von 34 %.

Norikop 7 SD wird in folgenden Siebdruckmärkten verwendet:

- **industrieller Siebdruck**
- **graphischer Siebdruck**
- **Elektronik**
- **Keramik**
- **Textilien**

Farbe / Pigmentierung

Blau

Sensibilisiert: Grün

Norikop 7 SD darf nur bei Gelblicht verarbeitet werden.

Eigenschaften

- sehr schnelle Sensibilisierung
- kurze Belichtungszeit, breiter Belichtungsspielraum
- ausgezeichnete Maschenüberquerung
- hohes Auflösevermögen
- sehr gute Auflagenbeständigkeit
- beste Druckergebnisse bei Feinstrich- und Rastermotiven (28 L/cm)
- leichte Entschichtbarkeit

Sensibilisierung

Diazo-Pulver-Sensibilisator für direkte Zugabe in die Emulsion (ohne vorherige Lösung in Wasser).

Norikop 7 SD wird vor dem Gebrauch sensibilisiert (= lichtempfindlich gemacht). Das Diazo-Sensibilisator-Pulver ist in einem Beutel dem 1- oder 5-Liter-Gebinde beigelegt. Dieses Pulver wird unter ständigem Rühren direkt in die Emulsion eingestreut und sehr gut untergerührt. Das bisher übliche Lösen des Sensibilisators in Wasser entfällt!

Während eines Zeitraumes von 15 Minuten lässt man die eingerührten Luftbläschen wieder entweichen. Die sensibilisierte Schicht ist bei Raumtemperatur (20 °C) ca. 4 Wochen haltbar; bei Lagerung im Kühlschrank etwa 3 Monate.

Gewebe / Gebewebe- vorbehandlung

Norikop 7 SD ist für Gewebefeinheiten von etwa 61 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

Beschichtung
(Fortsetzung)

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

Manuelle
Beschichtung

Als Richtwert kann bei Verwendung einer V-2A-Edelstahl-Beschichtungsrinne, Wandstärke ca. 1,5 mm mit gerundeter Kante, gelten:

Gewebe PES		81-55	100-40	120-34	150-31	
D = Druckseite R = Rakelseite µm = micron	Beschichtung*	1 D / 1 R	6 µm	5 µm	6 µm	3 µm
		1 D / 2 R	7 µm	7 µm	10 µm	5 µm
		1 D / 3 R	10 µm	14 µm	14 µm	7 µm
		1 D / 4 R	12 µm	20 µm	16 µm	10 µm

* Die Schichtstärken variieren von Beschichter zu Beschichter

Automatische
Beschichtung

Gewebe PES		81-55	100-40	120-34	150-31	
D = Druckseite R = Rakelseite µm = micron	Beschichtung*	1 D / 1 R	6 µm	8 µm	7 µm	3 µm
		1 D / 2 R	10 µm	12 µm	13 µm	6 µm
		1 D / 3 R	14 µm	20 µm	17 µm	12 µm
		1 D / 4 R	20 µm	29 µm	25 µm	16 µm

* automatisches Beschichtungsgerät 350 cm/min Geschwindigkeit

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

Durch 1 – 3fache 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 7 SD 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 Siebenschicht NoriScreen ES/G bzw. Z35/1 (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 Originalgebinde 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. 4 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.