



Fotec AG

Phone:

e-mail:

Eigenheimstr. 22 CH-8700 Küsnacht

P.O.Box 1123 Switzerland

++41 1 913 30 00 Fax: ++41 1 910 45 25

[info@fotec.ch](mailto:info@fotec.ch)

[www.fotec.ch](http://www.fotec.ch)

INFORMATION TECHNIQUE

Küsnacht, novembre 1988

# FOTECOAT 1711

---

## 1. Description

- Emulsion directe diazopolymère avec sensibilisateur à poudre diazo séparé, convenant pour les encres à solvants.
- Coloration violette claire après insolation, avec une excellente transparence.
- Convient également très bien sous des climats humides et chauds.
- Economique, ménage l'environnement, exempt de prescriptions de sécurité ou de mises en garde pour la santé.

## 2. Avantages lors de l'emploi

- Sur un tissu polyester 120 T, en utilisant la technique d'enduction 3x côté impression, 5x côté raclette, humide sur humide, il est possible d'obtenir env. 10 microns sous le tissu. Avec la technique d'enduction 2/3, l'on obtient encore environ 8 microns.
- Il va de soi que l'on peut également travailler avec un séchage intermédiaire. La technique d'enduction reste la même; il est souvent possible de réduire le nombre des couches.
- Très grande résistance aux solvants; convient également pour les encres séchant aux ultra-violets.
- Reste cependant facile à décaper, soit sous forte ou moyenne pression, selon le type d'encre.
- Grâce à la forte adhérence sur le tissu, peut être dépouillé avec un jet d'eau fort.
- Lors de travaux avec des encres de couleurs différentes, il est possible, pendant le processus d'impression, de recouvrir des parties du pochoir avec de la bande adhésive ou un bouche-pores aqueux, et ensuite de le dépouiller sans rien perdre.

## 3. Avantages lors de l'impression

- Très bonne résolution avec une grande netteté des bords aussi bien dans les zones positives que négatives.
- Grâce à une stabilité spécialement bonne lors du séchage, il est possible d'obtenir un pochoir bien plat avec des pochoirs relativement minces - sans que la structure du tissu ait une influence marquante.
- En zone positive, 8 à 10 microns sont suffisants sur un tissu 120 T; en zone négative, 12 à 14 microns.

#### 4. **Entreposage**

- Non-sensibilisé, se conserve env. 1 année.
- Sensibilisé, se conserve 4 à 6 semaines à 20°C.
- Les écrans pré-enduits peuvent être entreposés pendant 2 à 3 semaines dans l'obscurité à une température d'env. 20°C.

#### 5. **Données techniques**

- Matières sèches: 27% non sensibilisé.
- Viscosité: Env. 16'000 cps. Viscosité élevée.  
Se travaille bien sur les tissus de polyester et de métal. Se laisse également bien travailler sur des tissus très fins ou grossiers, en adaptant la technique d'enduction et de séchage. Peut être dissous avec de l'eau pour des tissus très fins, à partir de 150 T env.
- Durée d'insolation: Env. 50% de celle d'une émulsion directe diazo normale.
- Teinte: Violet clair, avec une excellente transparence.
- Résolution: 50 microns en positif,  
70 microns en négatif.
- Netteté des bords: Très bonne. Le résultat de l'impression dépend toutefois de la finesse du tissu, de sa teinte, de la technique d'enduction et de séchage, ainsi que de l'épaisseur du pochoir.
- Résistance aux solvants: Très bonne, également vis-à-vis des produits de nettoyage.
- Résistance à l'eau: Assez bonne. Le bouche-pores peut être dépouillé à l'eau.
- Sensibilité à l'humidité: Minimale.
- Décapage: Assez facile, sans appareil à haute pression. Si l'écran est dégraissé avant le décapage, il reste très peu de voiles.
- Résidus de pochoir et d'encre: Peuvent être dissous à l'aide de FOTECHEM 2080.
- Teinture du fil du tissu: Minimale; les parties de tissu encore tâchées de diazo peuvent être blanchies à l'aide de FOTECHEM 2075.
- Enduction à la machine: Ne pose pas de problèmes; Le FOTECOAT 1711 peut être allongé à l'eau afin de réduire le degré de viscosité au niveau souhaité.

**6. Durées d'insolation / épaisseur des pochoirs avec FOTECOAT 1711**

Lampe halogène métal de 5 KW à une distance de 100 cm. Ampoule de type fer d'une longévité inférieure à 100 heures.

Enduction	Tissu 120T blanc		Tissu 120 T teinté		Tissu 90 T teinté		Tissu 77 T teinté		Tissu 325 métallique	
	Epaisseur $\mu$	Durée en secondes	Epaisseur $\mu$	Durée en secondes	Epaisseur $\mu$	Durée en secondes	Epaisseur $\mu$	Durée en secondes	Epaisseur $\mu$	Durée en secondes
1x de chaque côté	1	35	1	50	-	40	-	80	1	50
2 / 3	8	50	8	75	9	85	12	100	6	80
3 / 5	10	60	10	90	11	110	14	130	8	100
2 / 3 plus 2x côté impression après séchage intermédiaire	12	70	12	110	13	130	16	160	12	140

FOTEC AG

Ces Informations sont publiées sans garantie. Elles sont par contre acquises selon une bonne connaissance de la matière et, selon des essais en laboratoire. Le fournisseur décline toute responsabilité pour une application non conforme de ces produits, lesquels ne sont fabriqués et vendus que pour un usage industriel.