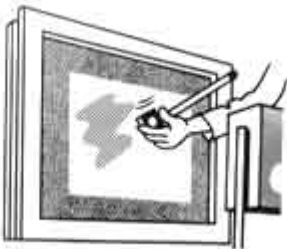


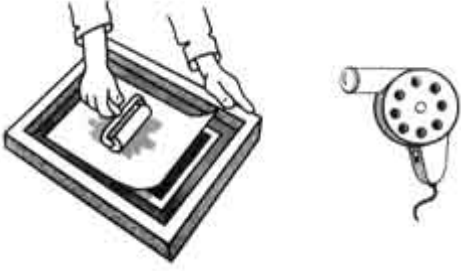
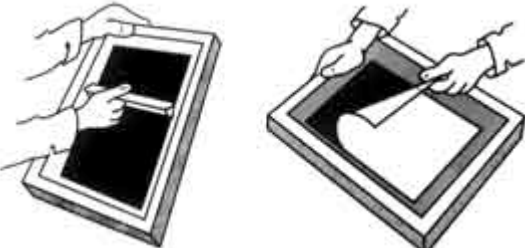


Film RED STAR 5030

Film sérigraphique indirect par contact à base de gélatine, rouge, à développer. Les films FOTEC ont une couche protectrice, laquelle permet un emploi sous toutes les conditions climatiques. Le film sera livré sur un support de polyester de 50µ et il est approprié pour toutes les sortes d'encres non aqueuses.

	<p>1. Insolation</p> <p>Un film positif de haute densité l'image à l'endroit donne le meilleur résultat sur un châssis sous vide.</p> <p>Les sources de lumière et les temps d'insolation correspondants sont indiqués page suivante.</p> <p>Une insolation graduelle pour déterminer le temps d'insolation correct est recommandée.</p> <p>Ce film a une grande latitude de pose. Une surexposition est par contre dangereuse. Ceci peut provoquer une mauvaise adhérence ainsi que des résultats d'impression insuffisants.</p>
	<p>2. Développement</p> <p>Développer dans une solution oxygénée (H₂O₂) de 1,2 – 1,5% ou A + B - pendant 60 à 90 secondes par une température de 18-24°C. Réduire le temps pour une température plus élevée. Veiller, lors du développement, à mouiller rapidement et régulièrement la surface supérieure du film, afin d'éviter des différences d'épaisseur. Un rétrécissement de la couche lors du dépouillement est signe que le révélateur est usagé.</p>
	<p>3. Dépouillement</p> <p>Dépouiller la couche gélatine sous un jet d'eau modéré à environ 40°C. Poursuivre le lavage jusqu'à ce que l'eau s'écoule sans coloration. Ensuite rincer à froid. Il est possible de rincer dans une cuvette à condition que celle-ci soit constamment agitée et que par la suite, le film soit rincé sous un jet d'eau froide. Des résidus de couche éventuels sont la conséquence d'un dépouillement insuffisant.</p>
	<p>4. Transfert</p> <p>Le tissu doit être dégraissé à fond et correctement. Les tissus monofils polyester et nylon doivent être traités mécaniquement. FOTECHEM 2023 convient parfaitement pour l'abrasion et le dégraissage combiné. Appliquer le film face gélatine sur le tissu (côté extérieur écran). Retourner l'écran et absorber l'humidité sous légère pression avec du papier journal vierge. Utiliser de préférence une fine pile de papier absorbant ou de l'ouate. Changer le papier jusqu'à ce que la dernière feuille reste sèche.</p>
	<p>5. Séchage et enlèvement du support</p> <p>Après le transfert, attendre quelques minutes. Recouvrir par dessus le support en plastique les emplacements vides avec le bouche-pores Fotechem bleu 2060, vert 2066 ou rouge 2070, éventuellement avec des tissus grossiers ou métalliques avec le bouche-pores 2010 à haute viscosité. Sécher à température ambiante si possible. Quand l'écran est sec, la couche protectrice peut être enlevée facilement. Les retouches peuvent être faites après le séchage.</p> <p>Si possible, laisser reposer l'écran quelques heures.</p>

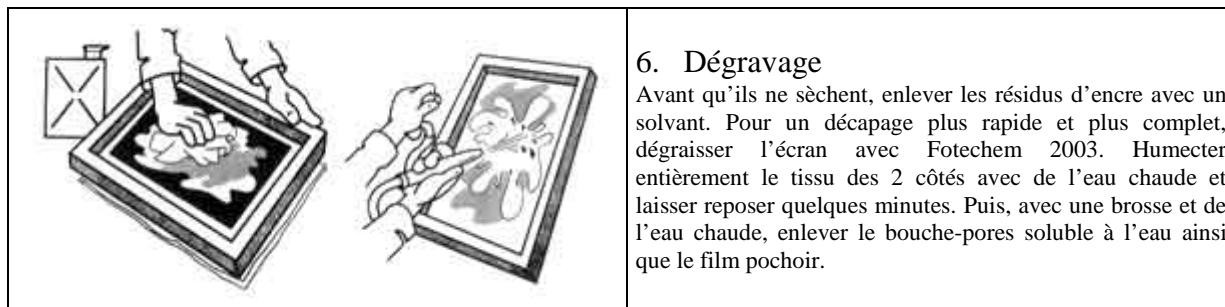


Tableau d'insolation pour Fotechem 5030 Red Star

	Distance*	5020	* pour d'autres distances que 100 cm, les temps sont à multiplier avec les facteurs suivants
	Cm	Sec.	
Lampes à arc			Distance Facteur
40 amp. 2 charbons	100	300	50 cm = 0,25
60 amp. 2 charbons	100	190	70 cm = 0,49
60 amp. 3 charbons	100	115	80 cm = 0,64
110 amp. 2 charbons	100	105	90 cm = 0,81
Lampes à halogène-métal			110 cm = 1,21
800 watts	100	190	120 cm = 1,44
2000 watts	100	75	130 cm = 1,96
3000 watts	100	50	150 cm = 2,25
4000 watts	100	40	160 cm = 2,56
5000 watts	100	30	180 cm = 3,24
7000 watts	100	25	200 cm = 4,00
Lampe à vapeur de mercure		Min.	220 cm = 4,84
125 HPR 1 lampe	40-60	7-10	
125 HPR 4 lampes	40-60	5-8	
400 HPR 1 lampe	60-80	7-10	

Remarque sur les temps d'insolation :

Le film Red Star doit être insolé 2 fois moins longtemps que le film Fivestar pour un résultat identique. Il est recommandé d'utiliser un même temps d'insolation réduit pour toutes les applications. En insolant trop longtemps, le film sera mal dépouillé et moins résistant.



Conseils pour obtenir des écrans parfaits

1. Activateur A + B

- Remplir un récipient avec 4 litres d'eau entre **18 et 24°c**.
- Verser la poudre A pour neutraliser l'eau et bien agiter.
- Ajouter la poudre B qui contient le durcisseur.
- Bien agiter jusqu'à dissoudre les 2 poudres.
- Verser le révélateur ainsi préparé dans le bac de développement
- Couvrir le bac après chaque usage.
- Ne pas mettre en bouteille (réaction avec dégagement gazeux : risque d'explosion).
- Changer le développeur après 2-3 jours, ou après usage intensif.

NB : si possible, préparer seulement 2 litres avec la moitié de chaque flacon. Ainsi l'ensemble A+B dosé pour 4 litres vous durera la semaine.

2. Révélateur

100 volumes ou 30%

1 partie de H₂O₂ + 24 parties d'eau = 1,2 % révélateur

1 partie de H₂O₂ + 19 parties d'eau = 1,5 % révélateur

20 volumes ou 6%

1 partie de H₂O₂ + 4 parties d'eau = 1,2 % révélateur

1 partie de H₂O₂ + 3 parties d'eau = 1,5 % révélateur

10 volumes ou 3 %

1 partie H₂O₂ + 2 parties d'eau = 1,0 % révélateur

1 partie H₂O₂ + 1 partie d'eau = 1,5 % révélateur

Ne conserver l'eau oxygénée que dans une bouteille en verre brun, à l'abri de la lumière. Le H₂O₂ est instable ; la concentration diminue rapidement. Le film n'est développé correctement que si le révélateur n'est pas trop faible. Une quantité suffisante de révélateur recouvre le film (max. 1,5 cm) ; la cuvette est agitée constamment ; aucune bulle ne se produit sur le révélateur ou sur la surface du film ; une solution fraîche est préparée quotidiennement. La qualité de l'eau se trouvant dans le révélateur est importante. Des minéraux détruisent l'eau oxygénée (H₂O₂) et réduisent la concentration du révélateur jusqu'à un point où plus aucun durcissement ne puisse plus se produire. La lumière détruit également la solution H₂O₂.

3. Règles pour l'insolation

Double distance = 4x la durée d'insolation. Demi distance = ¼ de la durée d'insolation.

La qualité de la lumière et l'intensité de la source lumineuse influent directement sur la qualité et la résistance des écrans. Distance minimale entre la lampe et le film = diagonale du film à exposer x 1,5. Pour des insolutions inférieures à 1 minute, un intégrateur de lumière est recommandé.

Des lampes halogène-métal puissantes peuvent exiger une distance minimale de 150 cm. Au cas où la durée d'insolation se situe toujours au-dessous de 30 secondes, la lampe doit être commutée sur la moitié de sa puissance. Des expositions graduelles ne peuvent être que difficilement réalisées lorsque la durée d'insolation est inférieure à 30 secondes. Dans ce cas, augmenter la distance et commuter sur ½ de la puissance. Chaque lampe est différente. Lors d'expositions graduelles, le temps d'insolation indiqué doit être pris comme temps moyen, avec des pas d'intervalle de +/- 20%. Pour des tissus métalliques et partiellement aussi pour des tissus métallisés, le temps d'exposition peut être augmenté de 30 à 50%. Au cas où un typon négatif serait utilisé, il est possible d'insoler de 10 à 20 % plus longuement. **Une insolation plus élevée donne un film plus épais lequel adhère moins bien sur le tissu. Une insolation plus courte procure un film plus fin, ce qui peut être un avantage pour les travaux à la trame.**

4. Résistance à l'encre

Toutes les sortes d'encres, à l'exception des encres aqueuses, peuvent être utilisées pour l'impression. Les produits de nettoyage bon marché contiennent souvent de l'eau et doivent être évités. Nettoyer avec soin avec du papier et non pas avec un chiffon avec fibres.