



## **Série 301/301M/302/340C**

### **ENCRES DE RESERVE POUR GRAVURE ET METALLISATION**

base solvant

Ces épargnes conviennent pour tous les bains de gravure et de métallisation, donnant une excellente qualité d'impression plus une facilité d'élimination. Avec ces épargnes éliminées par solvant, par opposition aux encres universellement connues et solubles en milieu alcalin, il n'y a pas de restriction portée sur les produits de gravure : c'est le principal avantage. Un client peut par conséquent choisir les techniques de production les plus adaptées aux produits traités. Si des unités de régénération sont installées, le traitement des effluents devient en sus un problème minime.

**Couleur standard :** bleu (301), incolore (301M), blanc (302) et noir (340C).

**Viscosité et diluants :** les encres sont fournies 5 à 10% au-dessus de la viscosité d'impression.

- Diluant 2N .....Séchage normal
- Diluant 5S.....Séchage lent
- Diluant 951.....Gel – séchage normal

#### **Tissus :**

Pour des conditions de gravure et de métallisation, la meilleure définition d'impression sera obtenue avec une maille polyester 90 à 100 T, ou si cela n'allait pas pour certains travaux, avec une maille acier de 225 par pouce (environ 90 fils/cm). Des mailles plus fines que 100T tendront à donner des résultats inférieurs, les tailles S et HD (diamètres du fil plus faibles ou plus forts) ne sont pas recommandées.

#### **Pochoirs**

Bien que ces encres soient utilisables avec la plupart des pochoirs photosensibles, certains types donnent de meilleures impressions. Les pochoirs directs ne sont pas recommandés. Les pochoirs indirects ou direct/indirect (film+émulsion) donnent d'excellents résultats. Mais les systèmes direct/indirect sont recommandés pour leur plus grande stabilité dimensionnelle (nous consulter pour la fourniture de ces pochoirs). En utilisant des pochoirs direct/indirect, les clients devraient remarquer que l'usage de tissu jaune donnera les meilleurs pochoirs (meilleure définition).

#### **Raclette :**

Tous les types conviennent, mais des racles polyuréthane d'une dureté de 75 à 85 shores sont recommandées.

#### **Séchage :**

Cette encre peut être séchée à l'air, mais lors d'usage en solution d'électrodéposition, un séchage forcé est recommandé. Les températures d'étuvage ne sont pas déterminantes et peuvent varier de 60 à 120°C. Les durées dépendent de la température et du type d'étuve, par exemple :

- 20 à 30 minutes à 60-80°C dans une étuve à convection d'air ou 1 à 3 minutes dans un tunnel Infra Rouge.



Assistance et Produits pour Circuits Imprimés et Sérigraphie

---

**Elimination de l'épargne**

L'encre est soluble dans la plupart des solvants organiques aromatiques et halogénés. Sa solubilité dépendra du solvant utilisé et des méthodes employées. Les systèmes à brosse ou à pulvérisation conviennent et les unités de stripping par immersion ou à la vapeur sont recommandées.

**Nettoyage des écrans :** la plupart des solvants de nettoyage conviennent. Cependant, nous vous recommandons le solvant BIOSOLV2000, sans odeur et d'une remarquable efficacité.

**Machines :** cette encre peut être utilisée avec tous les types de machines.

**Conditionnement :** en pots de 1 et 5 kg

**Durée de stockage :** plus de 12 mois en récipients étanches