



Screen Chemicals



ROTOLASER 401

Codice N°164183

DESCRIZIONE PRODOTTO

Lacca specifica per l'esecuzione di cilindri tessili microforati realizzati mediante sistemi di incisione LASER ABLATIVI (CO₂)

CAMPI DI UTILIZZO

Fotoemulsione idonea alla stampa con:

- Inchiostri tessili per stampa rotativa

CARATTERISTICHE TECNICHE

- COLORE = BLU SCURO
- CONTENUTO SOLIDO = 32%
- VISCOSITÀ = circa 2200 cPs (25°C)

PROCESSO APPLICATIVO

Sensibilizzazione	Non necessita di sensibilizzante
Applicazione	<ul style="list-style-type: none"> • Doppia racla (alto/basso) • 1 mano • Velocità: 1' e 30" per 1 metro
Asciugamento	35°C - 40°C per almeno 30 minuti
Polimerizzazione	<ul style="list-style-type: none"> • 180°C per 60 minuti oppure • 200°C per 45 minuti
Incisione	Mediante sistemi laser ablativi
Ritocco	Eventualmente, prodotti della serie DURAL ARCHIM
Recupero	<ul style="list-style-type: none"> • Prima della polimerizzazione: SOLVENTE 610 • Dopo la polimerizzazione: Mediante sistemi laser ablativi
Confezione	5 Kg
Scheda di sicurezza	Disponibile su richiesta

APPLICAZIONE:

Su cilindri perfettamente sgrassati, puliti e asciutti, applicare la lacca **ROTOLASER 401** come da indicazioni:

- Doppia racla (alto/basso)
- 1 mano
- Velocità: 1 minuto e 30 secondi per 1 metro

ASCIUGAMENTO:

Subito dopo l'applicazione, asciugare in forno ventilato. Non superare i 35°C - 40°C per almeno 30 minuti. **Evitare assolutamente l'asciugamento a temperatura ambiente.**

CARATTERISTICHE GENERALI

- Lacca pronta all'uso
- Non richiede nessun sensibilizzante
- Eccellente resistenza chimica
- Eccellente resistenza meccanica
- Lacca adatta a qualsiasi mesh
- Da utilizzare con sistemi applicativi a doppia racla

POLIMERIZZAZIONE:

Polimerizzare il cilindro in forno a 180°C per almeno 1 ora. Se si volessero conferire al cilindro maggiori resistenze chimico-fisiche, si consiglia di effettuare una polimerizzazione a 200°C per 45 minuti.

INCISIONE:

L'incisione deve essere effettuata mediante l'utilizzo di sistemi laser ablativi. Si consiglia di utilizzare le consuete condizioni di lavoro, stabilendo di volta in volta i tempi e la potenza, anche in funzione delle spessore e del livello di risoluzione richiesto.

RITOCO:

L'eventuale ritocco può essere eseguito con i prodotti della serie **ROTORET MONO**.

RECUPERO:

Se si necessita di rimuovere **ROTOLASER 401** dal cilindro prima della polimerizzazione, si consiglia l'utilizzo di **SOLVENTE 610**.

Se si necessita, invece, di rimuovere **ROTOLASER 401** dal cilindro dopo la polimerizzazione, si deve agire mediante ablazione laser.



Screen Chemicals



RACCOMANDAZIONI SPECIALI

- Testare sempre le caratteristiche del prodotto, prima di procedere all'applicazione.
- **ROTOLASER 401**, se conservata a una temperatura massima di 20°C, ha uno shelf-life di circa 1 anno.

NOTA INFORMATIVA IMPORTANTE

Le informazioni riportate in questa scheda tecnica non sono da ritenersi esaustive, ma chiunque dovesse utilizzare il prodotto per un qualsiasi scopo diverso da quello specificatamente consigliato sul presente documento senza una precisa conferma scritta da parte nostra, lo fa a suo rischio e pericolo.

Sebbene infatti ci adoperiamo per assicurare che tutti i consigli qui contenuti riguardo al prodotto siano corretti, non abbiamo tuttavia nessun controllo né sulla qualità e le condizioni del supporto, né sui molteplici fattori che possono influire sull'uso e l'applicazione del prodotto.

Pertanto, salvo specifici accordi scritti, non accettiamo nessuna responsabilità – di qualunque natura ed in qualunque maniera si dovesse presentare – in merito al rendimento del prodotto, né per qualsiasi perdita o danno derivante dall'uso non autorizzato del prodotto.

Le informazioni contenute in questo documento sono soggette a revisioni periodiche, in base all'esperienza e alla nostra politica di costante miglioramento del prodotto.