



Easy-peel, paintable photoresist film

#### ULTRAPEEL SELF ADHESIVE PHOTO RESIST FILMS ERBJUDER:

- Enkel hantering - inte klibbig förrän efter urtvättning
- Flyttbar
- Torkar snabbt
- Lätt bärare frigör
- Enkel rengöring
- Utmärkt avbildning
- Snabb exponering
- Överlägsen hållbarhet

#### NÖDVÄNDIGT MATERIAL

Exponeringsanordning  
Tvättutrustning  
Blästerutrustning  
Substrat

#### SÄKERHETSÖVERVÄGANDEN

Se säkerhetsdatablad för säkerhetsinformation. Bär skyddshandskar och ögonskydd.

#### LJUSKÄNSLIG PRODUKT

UltraPeel-filmer är ljuskänsliga. Även om de har någon tolerans mot vitt ljus, för optimala resultat bör de användas i gula eller säkra ljusförhållanden.

Allmänt ändamål guld eller gula fluorescerande eller glödlampor, röda ortofoton skyddslys eller gula glödlampor kan också användas.

#### FÖRVARING

- Förvara förpackad film på en sval och torr plats.
- Frys ej ner.
- Hållbarheten är obegränsad. IKONICS Imaging garanterar att denna produkt är fri från defekter i 12 månader.

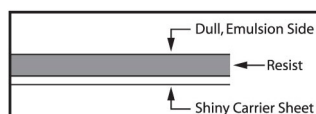
#### BILDARBETE

1. Skapa en positiv eller negativ bild. För bästa resultat bör bilden ha täta svarta områden, med skarpa, rena kantlinjer. Film eller papper positiva är acceptabla.
- Godkänd **film positive media** omfattar AccuArt - water resistant inkjet film, stat kamera eller bild setter. Positiva eller negativa filmer rekommenderas för halvtonbilder (35-34 dpi). *Transparent rekommenderas inte.*

- Godkänt papper positiv medier inkluderar, veläng eller Positive FX Drafting Film output med en laserskrivare eller professionell fotokopiator. Observera att resultaten kan variera beroende på utrustning, toner kvalitet och media.
- Front Blast** - positiva eller negativa bör vara rätt läsning emulsion (toner) uppåt för fronblästring.
- Back Blast** - positiva eller negativa bör vara rätt läsning emulsion (toner) sida ner för bakblästring.
- Black = Blast**

#### FILMEXPONERING ARBETE UNDER GULT LJUS

UltraPeel-filmer är ljuskänsliga produkter. För optimala resultat bör de användas i gula eller säkra ljusförhållanden.



1. Placera filmens blanka sida nedåt på svart bakstycke. Den matta sidan uppåt.
2. Placera emulsionen (tonersidan) av bilden mot matta sidan av filmen. Emulsionssidan av filmen har en matt utseende jämfört med bärarsidan.
3. En vakuumram eller kompressionsram bör användas för att säkerställa fast kontakt mellan bilden och filmen under exponeringen.
4. Se till att ha en icke-reflekterande svart bakstycke motsatt UV-ljuskällan för att undvika eventuella reflektioner som orsakar överexponering.
5. Exponera genom att använda de föreslagna exponeringstiderna som anges.



**OBS:** Exponeringstiderna föreslås endast som vägledning. Alla exponeringstider är ungefärliga och varierar beroende på vilken typ av UV-ljuskälla som används, ålder på ljuskällan och lokala spänningsområden. Exponeringstider kan också variera beroende på vilken typ av photopositiv som används. Kontakta IKONICS Imaging för ytterligare exponeringstider.

#### Föreslagna ljuskällor och exponeringstider

Ljuskälla	Exponeringstid	Avstånd
5 KW Metal Halide		40 in/100 cm 10-15 sek
26-1KS (1 KW)		18 in/45 cm 10-20 sek
Letralite		Ej tillgänglig 40-60 sek

**Observera** att överexponering kan orsaka att bilden inte wash-out, och underexponering kan orsaka att bilden washout i förtid.

**Observera** att beroende på bildens media som används, kan exponeringstider behöva justeras från rekommendationerna ovan.

## BILDUTVECKLING

1. Placera den exponerade filmen i upprätt vertikalt läge med emulsion (matt) vänd utåt, fäst filmen för att stödja plattan i washout-området.
2. Skölj filmen med vatten upp till 120°F (49°C). Ju varmare vatten ju snabbare washout. UltraPeel kan bearbetas genom att använda TriggerJet® med blekt munstycke med mässing platt sprut infästning vid 50-80 psi (3,5-5,5 bar) eller en högtryckstvätt mellan 400-1200 psi (28-83 bar).
3. Med användning av endera metoden, spraya i en långsam och jämn rörelse till dess att bildytan utvecklas tydligt. Vid användning av högt tryck, koncentrera dig inte på ett enda område då delaminering av emulsion från bärararket kan förekomma. En lugn, jämn och svepande rörelse från ca 8-12 20-30 cm eliminerar bort denna potential. Högt vattentryck rekommenderas för mycket fina detaljer och halvtoner.
4. Hela ytarean av filmen måste tvättas för att säkerställa adekvat vidhäftning.
5. Tvätta tills blästringsområdet är fullständigt rent av emulsion.

## Föreslagna washout riktlinjer

### TriggerJet®

1-2 minuter

### Högtryckstvätt

En högtryckstvätt minskar washout tid till under 1 minut i de flesta fall.

**OBS:** Wash-out-tiden av båda metoderna kommer att påverkas av hur mycket detaljer det är i bilden (längre), varvid mängden film utvecklas, vattentemperatur och mängden vattentryck som används.

**Tvätta inte** UltraPeel-film under rinnande vatten från en kran.

## TORKNING AV MASKEN

1. Ta bort överflödigt vatten från masken för att påskynda torktiden.
2. Torka masken i 30-60 minuter vid rumstemperatur; filmen bör ha en enhetlig färg. Hög luftfuktighet förlänger torktiden. På 100°F (39°C) tar torkningen ungefär 20-30 minuter. För bästa resultat, återgå till rumstemperatur innan tillämpning.



Vid lagring av bearbetade UltraPeel-masker för senare användning, gäller Silicon Release Paper. Masker kan lagras upp till en månad.

*En torkare, såsom PB 500 (visad) med uppvärmd cirkulerande luft minskar torktiden avsevärt.*

## BILDÖVERFÖRING

- UltraPeel är flyttbar. Tillämpa masken på substratet genom att lätt trycka ned masken. Om repositionering krävs avlägsna masken och justera.
- När masken är placerad ordentligt, applicera fast tryck på baksidan av masken med användning av en plaststrykare för att säkerställa en fast kontakt av masken till substratet.
- Undvik rynkor eller stora luftfickor. Luftfickor under masken kan orsaka brist på vidhäftning vilket resulterar i blow-offs under blästring.
- En bra överföring kan fortfarande resultera i mycket små bubblor på maskens yta som **inte** kommer att störa vid antingen överföring eller blästring.
- Ta bort bärararket från masken genom att sätta nageln i ett hörn eller med en X-ACTO-kniv. Efter bort-tagning, tryck ner på bildytan med tummen för att säkerställa fast kontakt, lägg särskilt uppmärksamhet på de fina detaljerna och små bokstäverna.



## BLÄSTRING

1. Håll blästerpistolen 15-20 cm bort från objektet och vinkelrät mot dess yta.
2. Rekommenderad **maxtryck** för en tryck pot sandblästra systemet är 40 psi (2,75 bar). En sifon (eller sug) sandblästra systemet bör inte överstiga 80 psi (5,5 bar).
3. Kornstorlek bör vara 150 eller finare beroende på bildinformation. Rekommenderad slipmedier är antingen ren aluminiumoxid eller kiselkarbid. Alla tillverkarssäkerhetsåtgärder bör följas noga.
4. Rekommenderad blästringstemperatur är 68°F (20°C) eller högre. Blästring i lägre temperaturer kan resultera i förlust av vidhäftning eller blow-offs.
5. Stage carving kan åstadkommas med UltraPeel genom att sätta separationslinjer runt det område du vill skala bort och reblast.



## TA BORT MASKEN

- Dra masken från underlaget. Fina bitar av film kan avlägsnas genom att rulla dem med dina fingertoppar. Varning: var försiktig för inte att repa underlaget.
- Eller, blöt objektet i vatten i 10-15 minuter.

**OBS:** Används separat, UltraPeel filmer är inte lämpliga filmer för användning med akryl substrat. Skalet efter sandblästring är svårt, och blir svårare om filmen och substratet är dränkta i vatten. Kontakta IKONICS Imaging representant för ytterligare information.

## FÄRGFYLNING

Färgfyllning är ett populärt sätt att lägga till en unik touch till sandblästrade projekt. När pjäsen har blästrade, använd tryckluft för att avlägsna eventuellt löst slip från etsade området. Fotot motstå kommer att skydda det område du inte vill färglägga. En tunn färgbeläggning är föredragen eftersom överskotts-färgen torkar över toppen av fotoresist, vilket färgen att dra bort från den etsade ytan under motstå borttagning.