



SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE

**Ce document a été numérisé par le CRDP de Montpellier pour la
Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel**

Ce fichier numérique ne peut être reproduit, représenté, adapté ou traduit sans autorisation.

DANS CE CADRE	Académie :	Session :
	Examen :	Série :
	Spécialité/option :	Repère de l'épreuve :
	Epreuve/sous épreuve :	
	NOM :	
	<small>(en majuscule, suivi s'il y a lieu, du nom d'épouse)</small>	
	Prénoms :	N° du candidat <input style="width: 150px; height: 20px;" type="text"/>
Né(e) le :	<small>(le numéro est celui qui figure sur la convocation ou liste d'appel)</small>	
NE RIEN ÉCRIRE	Appréciation du correcteur	
	<input style="width: 150px; height: 40px;" type="text"/> Note :	

Il est interdit aux candidats de signer leur composition ou d'y mettre un signe quelconque pouvant indiquer sa provenance.

CAP SÉRIGRAPHIE INDUSTRIELLE

EP2 ANALYSE D'UN DOSSIER TECHNIQUE

Unité UP2 - ponctuelle écrite

DOSSIER SUJET

Il est demandé aux candidats :

- De contrôler que votre dossier soit complet :
Le dossier de travail comporte 16 pages numérotées de la page 1/16 à la page 16/16.
- D'inscrire votre nom, prénom et N° d'inscription sur votre copie.
- De ne pas dégrafer les feuilles.
- De vérifier que toutes les feuilles soient remplies à la fin de l'épreuve.
- De rendre le dossier de travail en fin d'épreuve.

« Calculatrice autorisée, conformément à la circulaire n° 99-186 du 16 novembre 1999. »

CAP Sérigraphie industrielle	Code :	Session 2013	SUJET
EP2 Analyse d'un dossier technique	Durée : 4H00	Coefficient : 4	Page 1/16

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

OBJET DE LA COMMANDE

Un client vous commande des adhésifs de différentes tailles en vitrophanie pour un groupement de poissonneries. Il souhaite une épaisseur de 75 microns pour avoir une meilleure tenue possible dans le temps.

DESCRIPTIF TECHNIQUE

Adhésif A : 1000 exemplaires

Format fini 200 x 200 mm

Adhésif B : 2000 exemplaires

Format fini 100 x 85 mm

Ces adhésifs sont en 2 couleurs (vert et bleu) + un blanc de soutien au dos.

L'impression est en amalgame.

Le format d'impression est de 350 x 500 mm

DOCUMENTS FOURNIS

- 1 modèle des imprimés couleurs (annexe page 3/16)
- 1 dossier de production à renseigner (pages 4/16 à 11/16)
- Fiches techniques des encres (annexes pages 12/16 à 16/16)

MATERIEL MIS À DISPOSITION

- Emulsion hybride (diaz-photo-polymère)
- Un parc machines (voir tableau page 6/16)
- Un stock d'écrans (voir tableau page 6/16)
- Un stock d'encres (voir tableau page 7/16)

FAÇONNAGE

- Massicot (920 de laize)
- Une platine de découpe (Prise de pinces 10 mm)

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE



Le poisson bio (saumon, truite, bar, cabillaud...) est toujours un poisson d'élevage. Meilleur au goût, pour la santé et l'environnement, son alimentation est naturelle et ses conditions de vie sont très contrôlées. Les espèces disponibles en bio.

Le poisson bio est forcément un poisson d'élevage (aquaculture ou pisciculture), puisqu'il est impossible de contrôler l'alimentation et le milieu de vie (qualité des eaux) d'un poisson sauvage.

Seules les espèces suivantes existent donc en bio à l'heure actuelle : saumon, truite, bar (ou loup), daurade, cabillaud, turbot, mais aussi des poissons d'eau douce (omble chevalier, carpe, truite de rivière)... et des crevettes!

Le cahier des charges (CC-REPAB-F) qui régit le mode d'élevage de ces espèces aquacoles a été homologué en août 2000. Comme pour tout produit biologique, un organisme certificateur contrôle l'ensemble de la filière de production, depuis la phase de reproduction jusqu'à la transformation et la mise en marché des produits (au moins un contrôle par an).

Une traçabilité précise est donc mise en oeuvre pour chaque animal.

Alimentation des poissons en élevage bio

Pour que le consommateur profite d'un meilleur poisson (au goût et pour la santé), une bonne alimentation est fondamentale. Le cahier des charges prévoit ainsi une alimentation composée de:

- Farines et huiles de poissons issus de pêches gérées par des quotas, dont la qualité est contrôlée (pas de traitements chimiques), ou encore provenant de chutes non utilisées de poissons destinés à la nourriture humaine.

- 30% de végétaux bio (parfois 10% pour les crevettes selon leur stade de croissance) et donc forcément sans OGM (blé, soja...)

- Vitamines et minéraux appartenant à une liste bien définie.

- Des pigments naturels (en particulier pour les saumons) sont autorisés: caroténoïdes par exemple. On peut aussi ajouter des produits laitiers.

Ces aliments se présentent sous forme de granulés. Les poissons et crustacés bio mangent donc bio, autant que possible, et dans tous les cas les traitements chimiques sont interdits sur les aliments.



NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

SUPPORTS D'IMPRESSION

Adhésif blanc brillant 75/100° Tarif 4309 € HT / 1000 feuilles
conditionné par paquet de 100 feuilles

Adhésif blanc mat 75/100° Tarif 1288 € HT / 1000 feuilles
conditionné par paquet de 100 feuilles

Adhésif transparent 75/100° Tarif 4309 € HT / 1000 feuilles
conditionné par paquet de 100 feuilles

Adhésif transparent 50/100 Tarif 3220 € HT / 1000 feuilles
conditionné par paquet de 100 feuilles

TRAVAIL A RÉALISER

Dossier de production :

1.1 Tracer le schéma d'imposition en amalgame sur le papier millimétré anonymé fourni.

Vous devez penser à garder une marge :

- de 15 mm autour du format d'impression pour les repères et les bords perdus
- de 10 mm pour la prise de pince de la machine de sérigraphie.

Nous laisserons 15 mm entre les poses de l'adhésif B pour la découpe en platine.

Indiquer toutes les cotes.

1.2 Quel support allez-vous choisir ? Justifier votre choix.

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

PARC MACHINES

Presses mises à votre disposition :

Machines	Format maxi d'impression (mm)	Format maxi des écrans (mm)
¾ auto avec tunnel mixte	600 x 800	1000 x 1100
¾ auto avec tunnel mixte	700 x 1000	1100 x 1400
¾ auto avec tunnel air chaud	1200 x 1600	1300 x 2000

2.1 Quelle presse utiliserez-vous pour cette commande ? Justifier votre choix.

.....

.....

.....

STOCK D'ÉCRANS

NOMBRE D'ÉCRANS	FORMAT	TISSUS
2	1000 x 1100	PET 90/40 Y PW
1	1100 x 1400	PET 90/40 W PW
5	1300 x 2000	PET 120/34 Y PW
2	1000 x 1100	PET 150/31 Y PW
2	1200 x 1300	PET 150/31 Y PW

3.1 Quels écrans utiliserez-vous pour cette commande ? Justifier votre choix.

.....

.....

.....

3.2 Expliquer en détail la signification de :

- 150 :
- 31 :
- Y :
- PW :

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

STOCK D'ENCRÉS

NOM	TEINTES	SÉCHAGE	SUPPORTS
UVIMAX	Teintes de base	UV	PVC souple
AQUABOND	Teintes de base	UV	Papier / Carton
7400 FR	Teintes de base	Air pulsé ou ambiant	Cuir, nylon, polyester
400 FR	QUADRI	Air pulsé ou ambiant	PVC souple/rigide
SL 900	Teintes de base	Air pulsé ou ambiant	PVC souple

4.1 Quelles encres allez-vous utiliser pour cette commande ?
Justifier votre choix (fiches techniques en annexe).

.....

.....

.....

.....

.....

.....

4.2 L'aplat blanc, servant de soutien, mesure 470 x 320 mm. Calculer le volume théorique de l'encre pour ce dernier, sachant que le rendement en surface est de 45 m² pour 1 kg d'encre. Détailler vos calculs et donner le résultat en kg.

.....

.....

.....

.....

.....

.....

4.3 Dans quel ordre allez-vous imprimer vos couleurs ? Justifier votre choix.

.....

.....

.....

.....

.....

.....

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

6.2 Quelles indications seront nécessaires à l'opérateur pour mener à bien son travail ?

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

INCIDENTS D'IMPRESSION

7.1 Lors de l'impression de la première couleur, le support colle à l'écran. Donner 2 causes possibles et 2 solutions pour y remédier.

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

7.2 Lors du passage de la deuxième couleur, des rayures apparaissent dans l'aplat. Donner 2 causes possibles et 2 solutions pour y remédier.

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

7.3 L'aplat blanc macule en sortie de tunnel. Donner 2 causes possibles et 2 solutions pour y remédier.

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

IMPRESSION TEXTILE

Le client souhaite reproduire le visuel sur des tabliers en coton noir.

8.1 Quels matériels allez-vous utiliser ?

.....

.....

.....

8.2 Quel type d'encre allez-vous utiliser ?

.....

.....

8.3 Quels écrans prendrez-vous pour ce travail ?

.....

.....

.....

8.4 Quels contrôles allez-vous mettre en œuvre sur le textile après polymérisation ?

.....

.....




.....

.....

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

SÉCURITÉ

9.1 Donner la signification des 3 logos suivants :

9.2 Dans la salle de dégravage, quelles sont les précautions à prendre afin de préserver la santé du personnel ?

.....

.....

.....

.....

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

ANNEXES

Encre UV aqueuse Série Aquabond

encres
DUBUIT

SÉRIGRAPHIE

Avantages

Très grande stabilité dans l'écran en cas d'arrêt machine. Impression de quadri haut de gamme grâce au faible dépôt. Excellente définition des points en réserve, même au-delà de 80%.

Applications

Papiers et cartons.

Applications

Fabriquée uniquement en version quadri, cette encre est destinée exclusivement à l'impression des papiers et cartons : après polymérisation, elle résiste à l'eau et aux solvants.

Offre à l'utilisateur le confort recherché en associant les avantages du séchage UV (stabilité dans l'écran, finesse) et de l'eau (faible dépôt). De plus, cette encre est sans odeur, n'a pas

de collant résiduel et ne file pas.

Il est possible d'obtenir un fini brillant par superposition du vernis de surimpression Aquabond 090 ou du vernis Ultralight.

Sur vinyle, il est possible d'utiliser les encres Aquabond en réalisant une sous-couche avec la base 8 MK.

En raison de la diversité des supports, il est conseillé avant industrialisation de réaliser un essai de faisabilité.

Aspect

Mat.

Impression

Machines semi-automatiques ou automatiques.

Dilution

Ces encres sont prêtes à l'emploi. Il est néanmoins possible de modifier la viscosité avec de l'eau en fonction des conditions d'application (environ 10%).

Dans le cas d'un épaissement excessif de l'encre dû à une température importante de l'atelier ou à un support absorbant, il est conseillé de diluer entre 10 et 20% avec le diluant ST 241.

Concentrés pigmentaires

Il est possible de renforcer la puissance des teintes par adjonction des concentrés pigmentaires de la gamme **Aquabond**.

Attention, toutefois, l'adjonction d'une quantité trop importante de concentrés pigmentaires peut nuire à la polymérisation, ne surtout jamais utiliser les concentrés seuls.

Teintes spéciales

Cette série n'est disponible qu'en gamme quadri.



Écrans

Les enductions classiques peuvent être employées, ce qui n'empêche pas d'utiliser des produits destinés aux encres aqueuses pour de plus longs tirages.



Racles

Types SR1 ou HR1 (simple couche), SR3 ou HR3 (double couches) 85 ou 75 shores.



Séchage

Vitesse de polymérisation 10 à 20 mètres/mn. en fonction de la puissance des lampes et de l'épaisseur du dépôt.



Nettoyage

Il est possible de nettoyer ces encres avec de l'eau, mais le respect de l'environnement impose de ne pas rejeter dans la nature des produits encore actifs et non biodégradables, même s'ils sont parfaitement solubles dans l'eau. Les écrans et le matériel peuvent être nettoyés à l'aide des procédés habituels. Pour un plus grand respect de l'environnement et de l'utilisateur, nous vous recommandons notre solvant de nettoyage ECO nettoyeur N ou dans le cas de laveurs d'écrans, les diluants ECO SR ou 93801 en fonction du type de matériel.



Hygiène et sécurité

Les encres AQUABOND dans la gamme EDA de l'Eco System sont conformes à la norme sécurité des jouets EN 71-3 réglementant un taux maximal extractible des 8 métaux lourds suivants: sélénium, chrome, baryum, arsenic, antimoine, plomb, mercure et cadmium, ainsi qu'à la circulaire 98/638 sur l'environnement. D'autre part, nous certifions qu'il n'y a aucun

ajout volontaire de métaux lourds dans nos fabrications.

Cette encre est exempte de NVP et respecte aussi la liste SPBIM d'exclusion britannique et les textes de loi américains CONEG sur les produits chimiques considérés comme pouvant présenter des risques pour l'utilisateur, à l'exemple notamment de l'HDDA et est conforme à la norme RoHS.

Fiche de sécurité :

fds@encresdubuit.com



Stockage

Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.

Attention : au-dessous de 0° C, risque grave de dégradation du produit.

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

Encre UV Série Uvimax

encres
DUBUIT

SÉRIGRAPHIE

Avantages

Très grande souplesse. Ne provoque aucune fragilisation des PVC fins imprimés en recto-verso.
Existe en version SL très longue durée.
Pour adhésifs haut de gamme.

Applications

Auto-adhésifs,
décoration des PVC.

Applications

Encre destinée à l'impression des auto-adhésifs haut de gamme utilisés pour les décors de véhicules et la décoration des PVC semi-rigides pour bannières.

En raison de la diversité des supports, il est conseillé avant industrialisation de réaliser un essai de faisabilité.

Aspect

Brillant

Impression

Machines semi-automatiques ou automatiques.

Dilution

Diluant MPG.

Concentrés pigmentaires

Il est possible de renforcer la puissance des teintes par adjonction des concentrés pigmentaires de la gamme

Multiflex.

Attention, toutefois, l'adjonction d'une quantité trop importante de concentrés pigmentaires peut nuire à la polymérisation, ne surtout jamais utiliser les concentrés seuls.

Teintes spéciales

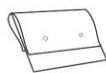
Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai rapide.

Il est alors nécessaire de nous donner un maximum d'informations quant au type de support et sa couleur, la maille d'écran utilisée, ainsi qu'un échantillon de la teinte finale souhaitée.



Écrans

Mailles 140 à 180 (fils/cm) de préférence.



Racles

Types SR1 ou HR1 (simple couche), SR3 ou HR3 (doubles couches) 75 shores.



Séchage

Vitesse de polymérisation 10 à 20 mètres/mn. en fonction de la puissance des lampes et de l'épaisseur du dépôt.



Nettoyage

Solvants ECO N ou 93801.



Stockage

Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.



Hygiène et sécurité

Les encres UVIMAX dans la gamme EDA de l'Eco System sont conformes à la norme sécurité des jouets EN 71-3 réglementant un taux maximal extractible des 8 métaux lourds suivants: sélénium, chrome, baryum, arsenic, antimoine,

plomb, mercure et cadmium, ainsi qu'à la circulaire 98/638 sur l'environnement. D'autre part, nous certifions qu'il n'y a aucun ajout volontaire de métaux lourds dans nos fabrications.
Cette encre est exempte de NVP et respecte aussi la liste SPBIM d'exclusion britannique et les

textes de loi américains CONEG sur les produits chimiques considérés comme pouvant présenter des risques pour l'utilisateur, à l'exemple notamment de l'HDDA. Cette encre est conforme à la norme RoHS.

Fiche de sécurité :

fds@encresdubuit.com

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

Encre solvant Série 7400

encres
DUBUIT

SÉRIGRAPHIE

Avantages

Encre très souple spécialement adaptée à l'impression sur textiles synthétiques.

Applications

Cuir, voiles de nylon, polyester, tissus enduits, mousses et vernis polyuréthanes utilisés dans la maroquinerie.

Applications

La série 7400 est une encre très souple, spécialement mise au point pour l'impression des supports tels que : cuir, voiles de bateau, sacs de sport, vêtements en "Tyvek" 14 et 16, tissus (coton, nylon, polyester) tissus enduits, mousses et vernis polyuréthanes utilisés dans la maroquinerie...

La grande souplesse de cette encre lui permet d'être utilisée avec des écrans très ouverts (24 à 43) afin d'obtenir une couverture maximale sur des supports foncés.

Certains tissus reçoivent une imperméabilisation qui peut nuire à l'accrochage, même plusieurs jours après impression. Il est

donc toujours préférable d'effectuer des essais avant de commencer une fabrication.

Résistance au lavage améliorée : ajouter dans l'encre : 5 à 10% de durcisseur 27500 (durée d'utilisation du mélange : 4 à 5 heures). Cette encre peut être utilisée dans certains cas de travaux mixtes, sérigraphie traditionnelle et offset UV (dans le cas de vitrophanie sur PVC). Il est conseillé de prendre contact avec nos services techniques pour ce genre d'application.

En raison de la diversité des supports, il est conseillé avant industrialisation de réaliser un essai de faisabilité.

Aspect

Satin brillant.

Impression

Machines semi-automatiques ou automatiques.

Dilution

Différents diluants sont à votre disposition suivant le résultat que vous désirez obtenir.

Séchage très rapide : Diluant Eco Super Rapide

Séchage rapide : Diluant Eco Rapide

Séchage moyen : Diluant Eco Moyen

Séchage lent : Diluant Eco Lent

Nuances métalliques

Des nuances métalliques peuvent être obtenues en utilisant le vernis 2890 avec des poudres or et aluminium (20 à 25% de poudre).

Fluorescents

A utiliser impérativement sur fond blanc. La durée de vie en pot de ces encres est d'environ 3 mois à partir de la date portée sur l'emballage. La résistance à la lumière est limitée dans le temps, surtout en exposition extérieure. Ces teintes sont conformes à la norme sur la sécurité des jouets EN 71/3.

Teintes spéciales

Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai rapide. Il est alors nécessaire de nous donner le maximum d'informations : type de support et couleur, maille utilisée, échantillon de la teinte.



Écrans

Mailles 90 à 120 (fils/cm) de préférence.



Racles

Types SR1 ou HR1 (simple couche), SR3 ou HR3 (doubles couches) 85 ou 75 shores.



Séchage

Uniquement par évaporation des solvants.

À titre indicatif, en une couche (les temps de séchage variant de manière importante suivant le nombre de couches d'impressions), avec un allongement

de 20% avec le diluant Eco rapide et un écran de 120 fils.

Séchage air libre :

4 à 6 minutes.

Séchage à 50/55° C :

25 à 30 secondes.



Nettoyage

Solvants P, ECO N, 93801.



Stockage

Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.



Hygiène et sécurité

Les encres 7400 dans la gamme EDA de l'Eco System sont conformes à la norme sécurité des jouets EN 71-3 réglementant un taux maximal extractible des 8 métaux lourds suivants : sélénium, chrome, baryum, arsenic, antimoine, Plomb, Mercure et

Cadmium, ainsi qu'à la circulaire 98/638 sur l'environnement. D'autre part, nous certifions qu'il n'y a aucun ajout volontaire de métaux lourds dans nos fabrications. Cette encre est conforme à la norme RoHS.

Fiche de sécurité :

fds@encresdubuit.com

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

Encre solvant quadri Série 400

SÉRIGRAPHIE

Avantages

Encre à solvant pour impression de trames fines – très thixotrope.

Applications

PVC (auto-adhésif, rigide), polystyrène, feuilles acryliques, estampe, carton brillant.

Applications

L'encre série 400 est une encre de quadrichromie polyvalente destinée à l'impression de supports tels que PVC (auto-adhésif, rigide), polystyrène, feuilles acryliques, estampe, carton brillant. Son aspect thixotropique et son excellente stabilité dans l'écran lui permettent d'être utilisée avec des trames très fines (jusqu'à 133).

Dans le cas d'impressions devant être exposées en extérieur pendant une longue durée, utiliser uniquement les couleurs 8L. La quadrichromie, dans ce cas, devra être protégée par un vernissage avec les vernis 92688 ou 92750 en fonction du type de support (se reporter aux documentations spécifiques de ces vernis).

En raison de la diversité des supports, il est conseillé avant industrialisation de réaliser un essai de faisabilité.

Aspect

Mat.

Impression

Machines semi-automatiques ou automatiques.

Dilution

Différents diluants sont à votre

disposition suivant le résultat que vous désirez obtenir.
Séchage moyen : Diluant B 250 ou Eco Moyen.
Séchage lent : diluant Z Eco Lent.
Retardateur : diluant H0076 ou Diluant Eco Retardeur.
Concentrés pigmentaires
N'utiliser que les concentrés spéciaux réf. : NF.



Écrans

Mailles 120 à 140 (fils/cm) de préférence.



Racles

Types SR1 ou HR1 (simple couche), SR3 ou HR3 (doubles couches) 85 ou 75 shores.



Séchage

Uniquement par évaporation des solvants : à titre indicatif, pour un allongement de 20% avec le diluant Eco Moyen et un écran de 120 fils : Séchage air libre : 3 à 4 minutes. Séchage à 50/55° C : 25 à 30 secondes.



Nettoyage

Solvants D ou ECO N.



Stockage

Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.



Hygiène et sécurité

Nous certifions qu'il n'y a aucun ajout volontaire de métaux lourds dans nos fabrications.

Cette encre est conforme à la norme RoHS.

Fiche de sécurité :

fds@encresdubuit.com

Codification de la série 400

PRIX : SE REFERER AU TARIF EN VIGUEUR

RÉF.	CODE BOÎTE 1 KG	CODE BOÎTE 5 KG
Encres quadri		
Noir	415	C004418C
Magenta 7/8 L	420	C004424C
Jaune 7/8 L	430	C004434C
Cyan 7/8 L	450	C004454C
Base thixo	498	C004098C

encreS
DUBUIT
GRAPHIQUE

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

Encre solvant Série 7800 SL 900

encres
DUBUIT

SÉRIGRAPHIE

Avantages

Garantie sur exposition extérieure longue durée. Forte résistance aux agressions chimiques.

Applications

Adhésifs haut de gamme.

Applications

Cette série est une encre à séchage rapide particulièrement destinée à l'impression d'adhésifs haut de gamme (décor de véhicules) devant résister plusieurs années en exposition extérieure. D'une excellente résistance à l'essence, à l'alcool, au fuel, aux huiles minérales et à l'eau, elle est de plus thermoformable et thermosoudable. Les teintes de la série 7800/900 SL sont fabriquées avec des pigments haut de gamme (solidité égale à 8 par rapport à l'échelle des laines). Elles doivent être appliquées sur des supports parfaitement stables et propres, exempts de traces d'humidité, de graisse. La durabilité dépendra, pour une grande part, de la qualité du support et de l'entretien du marquage. Les essais réalisés avec les encres en tests accélérés et en

exposition extérieure correspondent à **des durabilités de 5 ans** en tenant compte de toutes les précautions nécessaires. Cette durabilité de 5 ans a été obtenue en exposition verticale, avec une protection des impressions par le vernis 93552 et sous un climat tempéré. Cette longévité sera fortement réduite si l'exposition est horizontale ou si les imprimés sont exposés sous des climats beaucoup plus chauds. Toutes les impressions ont été réalisées avec des tissus de 90 fils.

Résistance à l'alcool : il est nécessaire de réaliser un deuxième vernissage avec le vernis de surimpression n° 92688 ou, dans certains cas, avec le vernis bicomposant n° 92750 (se reporter aux différentes notices techniques de ces vernis).

Résistance extérieure optimisée : il est conseillé d'effectuer

un laminage avec un film de Polyvinyle fluoré (type Tedlar®) à la place du vernissage sérigraphique.

En raison de la diversité des supports, il est conseillé avant industrialisation de réaliser un essai de faisabilité.

Aspect

Satin brillant.

Impression

Machines semi-automatiques ou automatiques.

Dilution

Différents diluants sont à votre disposition suivant le résultat que vous désirez obtenir.
Séchage très rapide :
Diluant Eco Super Rapide.
Séchage rapide :
Diluant Eco Rapide.
Séchage moyen :
Diluant Eco Moyen.
Séchage lent :
Diluant Eco Lent.

Quadrichromie

Dans le cas de tirage combiné (quadri et aplat), il est possible d'utiliser les encres quadri 400 en les combinant avec la 7800/900 SL.

Attention : n'utiliser que les encres quadri de grande résistance lumière 8L.

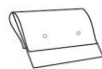
Teintes spéciales

Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg, dans un délai rapide. Il est alors nécessaire de nous donner un maximum d'informations quant au type de support et sa couleur, la maille d'écran utilisée, ainsi qu'un échantillon de la teinte finale souhaitée.



Écrans

Mailles 77 à 120 (fils/cm) de préférence.



Racles

Types SR1 ou HR1 (simple couche), SR3 ou HR3 (doubles couches) 85 ou 75 shores.



Séchage

Séchage air libre : 1 à 2 minutes.
Séchage à 50/55° C :
20 à 30 secondes.



Nettoyage

Solvants P ou ECO N.



Stockage

Le stockage doit se faire à une température comprise entre 15 et 25° C.



Hygiène et sécurité

Les encres 7800/SL 900 dans la gamme EDA de l'Eco System sont conformes à la norme sécurité des jouets EN 71-3 réglementant un taux maximal

extractible des 8 métaux lourds suivants : sélénium, chrome, baryum, arsenic, antimoine, plomb, mercure et cadmium, ainsi qu'à la circulaire 98/638 sur l'environnement. D'autre part,

nous certifions qu'il n'y a aucun ajout volontaire de métaux lourds dans nos fabrications. Cette encre est conforme à la norme RoHS

Fiche de sécurité :

fds@encresdubuit.com