



Autotype Americas, Inc.  
2050 Hammond Drive  
Schaumburg, IL. USA. 60173  
Tel. (847) 303-5900  
Fax: (847) 303-5225  
www.autotype-americas.com

Eric Vayer  
**Business Manager Latin America**  
México: Cel( 's). +(52) 55.03.54.91 /  
32.88.91.20  
Guadalajara: tel / fax. +(52) 36.15.78.07  
Buzón de Voz: +1-(847)303-5900 / Ext. 522  
E-mail: Evayautolatinam@aol.com

**PRESENTACIÓN PRODUCTOS  
AUTOTYPE  
&  
REALIZACIÓN DE PANTALLAS PARA  
SERIGRAFÍA DE CALIDAD**

**DATOS TÉCNICOS**

**DATOS TÉCNICOS PRODUCTOS AUTOTYPE (ANEXO Nº 1 = EMULSIONES DIRECTAS)  
AUTOSOL XL = EMULSIÓN CONCEPTO CALIDAD “UNIVERSAL”**

COLOR	AZÚL / VERDE
PODER DE RESOLUCIÓN	ALTO
DEFINICIÓN IMPRESIÓN	EXCELENTE
TIPO DE TINTA COMPATIBLE	<b>TODAS</b> = UV, BASE SOLVENTE, PLASTISOLES, BASE AGUA, ...
CONTENIDO SÓLIDOS	<b>34%</b>
SENSIBILIZADOR	DIRECT DIAZO (POLVO SIN DILUIR CON AGUA)
TIEMPO DE EXPOSICIÓN	RÁPIDO
NÚMERO DE CAPAS DE REVESTIMIENTO RECOMENDADO	2+2, HÚMEDO SOBRE HÚMEDO
<b>VENTAJAS</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• EMULSIÓN UNIVERSAL PARA TODO TIPO DE APLICACIÓN</li> <li>• PRECIO MUY COMPETITIVO</li> <li>• LAS PANTALLAS REVESTIDAS SE PUEDEN GUARDAR VARIOS DÍAS ANTES DE LA EXPOSICIÓN</li> <li>• SECADO MUY RÁPIDO.</li> <li>• EXPOSICIÓN RÁPIDA.</li> <li>• BUENA TRANSPARENCIA</li> <li>• EXCELENTE DEFINICIÓN DE IMPRESIÓN</li> <li>• REVESTIMIENTO FÁCIL &amp; RÁPIDO DE LAS PANTALLAS, HASTA SOBRE LAS MALLAS MUY ABIERTAS SIN RIESGO DE APARICIÓN DE PUNTOS DE ALFILER O POROS, GRACIAS A SU ALTO CONTENIDO DE SOLIDOS</li> </ul>

**ENVASES DISPONIBLES:**

- CAJAS DE 12 CUARTOS (12 x 0,95 LITRO)
- CAJAS DE 4 GALONES (4 x 3,8 LITROS)



**EMULSIONES AUTOSOL “DIRECT DIAZO ADDITION”**  
(ANEXO #1 = EMULSIONES DIRECTAS)

APLICACIONES	AUTOSOL 2000	AUTOSOL 7000
PUNTOS DE VENTA IMPRESIÓN GRÁFICA	☺☺☺ TINTAS BASE SOLVENTE Y UV	☺☺☺ TINTAS BASE SOLVENTE Y UV
ELECTRÓNICA	IMPRESIÓN DE LEYENDAS	☺☺☺
TEXTIL	☹ SINO ÚNICAMENTE TINTAS PLASTISOL	☹ TINTAS PLASTISOL Y ACUOSAS
CERÁMICA	CALCOMANÍAS	☺☺☺
APLICACIONES INDUSTRIALES	RECIPIENTES	☺☺☺

**DATOS TÉCNICOS**

CONTENIDO SÓLIDO %	<b>34%</b>	<b>34%</b>
VISCOSIDAD	MEDIANA	MEDIANA
RESISTENCIA A LOS DISOLVENTES	☺☺☺	☺☺☺
RESISTENCIA AL AGUA	☹	☺☺☺
RESISTENCIA A LA ABRASIÓN	☺☺	☺☺☺
DEFINICIÓN	ALTA	MUY ALTA
RESOLUCIÓN	ALTA	MUY ALTA
RESISTENCIA A LA HUMEDAD	☺☺	☺☺☺
RECUPERACIÓN DE PANTALLAS	☺☺☺	☺☺☺
EXPOSICIÓN A LA LUZ UV (2 CAPAS POR CADA LADO)	MUY RÁPIDA (DUAL CURE) 5 KW = 1-3 MINUTOS	MUY RÁPIDA (DUAL CURE) 5 KW = 1-3 MINUTOS
NÚMERO MALLA UTILIZABLE	DESDE MENOS DE 43 (110) HASTA 180 (460) HILOS.	DESDE MENOS DE 43 (110) HASTA 180 (460) HILOS.
<i>CARACTERÍSTICAS</i> * NUEVA TECNOLOGÍA <b>DIRECT DIAZO ADDITION</b> , SIN ADICIÓN DE AGUA AL SENSIBILIZADOR.	EMULSIÓN PARA TINTAS A BASE DE SOLVENTE, UV Y PLASTISOL. <b>RECUPERACIÓN FÁCIL DE LAS PANTALLAS.</b>	EMULSIÓN DE LA MÁS ALTA CALIDAD PARA TODOS LOS TIPOS DE TINTA. <b>ALTA RESISTENCIA MECÁNICA</b>

CÓDIGO: ☺☺☺ = EXCELENTE / ☺☺ = BUENA / ☺ = MEDIANA / ☹ = NO SE PUEDE USAR

ENVASES DE 1 CUARTO (0,95 L.) Y 1 GALÓN (3,8 L.), CON LA PARTE DE SENSIBILIZADOR DIAZO CORRESPONDIENTE.

**EMULSIONES AUTOSOL "DIRECT DIAZO ADDITION"**  
(ANEXO #1 = EMULSIONES DIRECTAS)

APLICACIONES	AUTOSOL 6000	AUTOSOL 8000
PUNTOS DE VENTA IMPRESIÓN GRÁFICA	☹	☺☺☺ TINTAS BASE SOLVENTE & U.V
ELECTRÓNICA	☹	☺☺☺
TEXTIL	☺☺☺	☺☺
CERÁMICA	☹	☺☺☺
APLICACIONES INDUSTRIALES	☹	☺☺☺

**DATOS TÉCNICOS**

CONTENIDO SÓLIDO %	42%	38%
VISCOSIDAD	MEDIANA	MEDIANA
RESISTENCIA A LOS DISOLVENTES	☹	☺☺☺
RESISTENCIA AL AGUA	☺☺☺	☺☺☺
RESISTENCIA A LA ABRASIÓN	☺☺	☺☺☺
DEFINICIÓN	ALTA	MUY ALTA
RESOLUCIÓN	ALTA	MUY ALTA
RESISTENCIA A LA HUMEDAD	☺☺☺	☺☺☺
RECUPERACIÓN DE PANTALLAS	☺☺☺	☺☺
EXPOSICIÓN A LA LUZ UV (2 CAPAS POR CADA LADO)	RÁPIDA (DIAZO) 5 KW = 3-5 MINUTOS	MUY RÁPIDA (DUAL CURE) 5 KW = 1-3 MINUTOS
NÚMERO MALLA UTILIZABLE	DESDE MENOS DE 43 (110) HASTA 180 (460) HILOS.	DESDE MENOS DE 43 (110) HASTA 180 (460) HILOS.
<u>CARACTERÍSTICAS</u> * NUEVA TECNOLOGÍA <b>DIRECT DIAZO ADDITION</b> , SIN ADICIÓN DE AGUA AL SENSIBILIZADOR.	EMULSIÓN PARA TINTAS A BASE DE AGUA Y PLASTISOL. <b>RECUPERACIÓN FÁCIL DE LAS PANTALLAS.</b>	EMULSIÓN DE LA MÁS ALTA CALIDAD PARA TODOS LOS TIPOS DE TINTA. <b>LA MÁS ALTA RESISTENCIA MECÁNICA</b>

CÓDIGO: ☺☺☺ = EXCELENTE / ☺☺ = BUENA / ☺ = MEDIANA / ☹ = NO SE PUEDE USAR

ENVASES DE 1 CUARTO (0,95 L.) Y 1 GALÓN (3,8 L.), CON LA PARTE DE SENSIBILIZADOR DIAZO CORRESPONDIENTE.



**DATOS TÉCNICOS PRODUCTOS AUTOTYPE (ANEXO # 1)**  
**EMULSIONES AUTOSOL CON SENSIBILIZADOR DIAZO & DIAZO-FOTOPOLIMERO**

<b>APLICACIONES</b>	<b>AUTOSOL 3000 (Diazo)</b>	<b>AUTOSOL CLASSIC (Diazo-Fotopolímero)</b>
PUNTOS DE VENTA & IMPRESIONES GRÁFICAS	IMPRESIÓN GRÁFICA GENERAL, TINTAS SOLVENTE & U.V.	½TONOS, TINTAS ACUOSAS / SOLVENTES, U.V
ELECTRÓNICA	IMPRESIÓN DE LEYENDAS	DIBUJOS, LEYENDAS MASCARAS / SOLDAR
TEXTIL	ÚNICAMENTE TINTAS PLASTISOL	TINTAS ACUOSAS & PLASTISOL.
CERÁMICA	CALCOMANÍAS	DIRECTAS & TRANSFERIBLES
APLICACIONES INDUSTRIALES	RECIPIENTES	PLACAS, RECIPIENTES & BOTELLAS, ...
CONTENIDO SÓLIDO %	<b>28%</b>	<b>36%</b>
VISCOSIDAD	MEDIANA	MEDIANA
RESISTENCIA SOLVENTES	☺☺☺	☺☺☺
RESISTENCIA AGUA	☹	☺☺☺
RESISTENCIA ABRASIÓN	☹	☺☺☺
DEFINICIÓN	MEDIANA / ALTA	ALTA
RESOLUCIÓN	MEDIANA / ALTA	MUY ALTA
RESISTENCIA HUMEDAD	☹	☺☺☺
RECUPERACIÓN DE LAS PANTALLAS	☺☺☺	☺☺
EXPOSICIÓN A LA LUZ ULTRAVIOLETA	MEDIANA / RÁPIDA	RÁPIDA
NÚMERO MALLA ÚTIL EN HILOS / CM. (PULGADA)	77 (196) - 140 (355) HILOS/CM. (PULGADA)	DESDE MENOS DE 43 (110) HASTA 180 (460) HILOS .
<b><u>CARACTERÍSTICAS</u></b>	EMULSIÓN GRÁFICA PARA TINTAS A BASE DE SOLVENTE & U.V. RECUPERACIÓN FÁCIL DE LAS PANTALLAS.	EMULSIÓN "UNIVERSAL" PARA IMPRESIÓN DE ALTA CALIDAD CON TODOS LOS TIPOS DE TINTA, INCL. U.V.

CÓDIGO: ☺☺☺ = EXCELENTE / ☺☺ = BUENA / ☹ = MEDIANA / ☹ = NO SE PUEDE USAR

ENVASES DE 1 CUARTO (0,95 L.) Y 1 GALÓN (3,8 L.) CON LA PARTE DE SENSIBILIZADOR DIAZO CORRESPONDIENTE.



**DATOS TÉCNICOS / PRODUCTOS AUTOTYPE**  
**RECOMENDACIONES SOBRE EL MANEJO DE LAS EMULSIONES AUTOSOL**  
(ANEXO # 1 = EMULSIONES DIRECTAS)

- Las emulsiones se suministran con la cantidad de diazo necesaria para sensibilizar *LA TOTALIDAD* del contenido de cada envase. Se debe hacer la mezcla del diazo con agua pura *INMEDIATAMENTE* antes de sensibilizar la emulsión. Trabajando con *AUTOSOL XL, AUTOSOL 2000, 6000, 7000 y 8000*, éche el contenido de la bolsita de diazo *DIRECTAMENTE* al pote de emulsión sin mezclar con agua. Trabaje bajo luz amarilla con instrumentos limpios para no contaminar la emulsión al mezclar el sensibilizador con la emulsión. Espere mínimo una hora después de la sensibilización antes de revestir la pantalla, para dejar escapar las burbujas de aire que pueden haber quedado atrapadas dentro de la emulsión tras la operación de mezcla.
- Es preciso seguir con las instrucciones de empleo que se consiguen en cada caja de emulsión. La emulsión sensibilizada se conserva 5/6 semanas a temperatura "fresca" en envase sellado. Marque la fecha de sensibilización de la emulsión sobre la tapa del envase.
- Por precaución, si es necesario, se puede almacenar la emulsión sensibilizada en la parte de abajo de un refrigerador doméstico

**OJO: DE NINGÚN MODO DEBE GUARDARSE LA EMULSIÓN A TEMPERATURA BAJO CERO.**

De este modo, se podrá conservar la sensibilidad de la emulsión hasta 6 meses. Acuérdese sacar la emulsión del refrigerador mínimo una hora antes de usarla para permitir la recuperación de su viscosidad normal.

- Para mayor información, vea el **MANUAL DE PRESENTACIÓN DE PRODUCTOS AUTOTYPE** y a las instrucciones de empleo de las emulsiones *AUTOSOL* que se encuentran en cada caja de las mismas.

**DATOS TÉCNICOS PRODUCTOS AUTOTYPE (ANEXO # 1 = EMULSIONES DIRECTAS)  
AUTOSOL 9000 = EMULSIÓN TEXTIL 100% FOTOPOLÍMERO**

COLOR	ROJO
PODER DE RESOLUCIÓN	LÍNEAS 100 - 150 MICRAS
DEFINICIÓN IMPRESIÓN	EXCELENTE
TIPO DE TINTA COMPATIBLE	PLASTISOL
CONTENIDO SÓLIDOS	<b>47%</b>
SENSIBILIZADOR	TIPO "ONE POT" / SBQ" = EMULSIÓN PRE-SENSIBILIZADA
TIEMPO DE EXPOSICIÓN	SUMAMENTE RÁPIDO
<b>VENTAJAS</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• EMULSIÓN PRESENSIBILIZADA</li> <li>• LA EMULSIÓN SE PUEDE GUARDAR HASTA 1 AÑO. LAS PANTALLAS REVESTIDAS SE PUEDEN GUARDAR VARIOS DÍAS ANTES DE LA EXPOSICIÓN</li> <li>• REVESTIMIENTO FÁCIL &amp; RÁPIDO DE LAS PANTALLAS, HASTA SOBRE LAS MALLAS MAS ABIERTAS SIN RIESGO DE APARICIÓN DE PUNTOS DE ALFILER O POROS, GRACIAS A SU:</li> <li>• ALTO CONTENIDO DE SOLIDOS</li> <li>• SECADO MUY RÁPIDO.</li> <li>• EXPOSICIÓN SUMAMENTE RÁPIDA.</li> <li>• BUENA TRANSPARENCIA</li> <li>• EXCELENTE DEFINICIÓN DE IMPRESIÓN</li> </ul>

**ENVASES DISPONIBLES:**

- CAJAS DE 12 CUARTOS (12 x 0,95 LITRO)
- CAJAS DE 4 GALONES ( 4 x 3,8 LITROS)



**DATOS TÉCNICOS PRODUCTOS AUTOTYPE**  
(ANEXO # 2: PELÍCULAS DIRECTAS CAPILLEX)

**PELÍCULAS CAPILARES CAPILLEX**

**CAPILLEX**  
RESISTENTES A LOS DISOLVENTES

CP	18	25 35	30 STQ	50	80	XR 15
----	----	----------	-----------	----	----	----------

(LOS NÚMEROS 15, 18, 25, 35... REPRESENTAN EL ESPESOR EN MICRAS DE LA PELÍCULA)

<b>SISTEMA DE TINTA:</b> <b>DISOLVENTES</b>	UV	☺	☺	☺	☺	☺	☹
ACUOSAS	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☺
TINTAS U.V	UV	☺	☹	☹	☹	☹	☹
PLASTISOL	☹	☹	☹	☺	☺	☹	
CERÁMICA (CALCOMANÍAS)	☺	☺	☺	☺	☺	☹	
<b>CALIDAD DE IMPRESIÓN</b> <b>DETALLES ULTRA FINOS</b> ½TONOS 85+ / PULGADA LÍNEAS 50 - 75 MICRAS	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☺
<b>DETALLES FINOS</b> ½TONOS 65 / PULGADA LÍNEAS 150 - 250 MICRAS	☺	☺	☺	☺	☹	☹	☺
<b>DETALLES MEDIANOS</b> ½TONOS 55 / PULGADA LÍNEAS 250 - 380 MICRAS.	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
<b>TIRADAS: DE 10.000 A 25.000</b>	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
DE 25.000 A 40.000 +	☺ UV	☺ UV	☹	☹	☹	☹	☺
<b>NÚMERO DE MALLA ÚTIL</b> <b>MENOS DE 40 HILOS / CM.</b> <b>(100 HILOS / PULGADA)</b>	☹	☹	☹	☹	☹	☺	☹
DE 40 (100) A 62 (158)	☹	☹	☹	☹	☹	☺	☹
DE 62 (158) A 120 (305)	☹	☹	☹	☺	☺	☹	☹
DE 120 (305) A 165 (420)	☺	☺	☺	☹	☹	☹	☺
MÁS DE 165 (420)	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☺
<b>TIEMPO DE EXPOSICIÓN</b> <b>RELATIVO (BASE 1,0)</b>	0,7	0,8	1,2 1,0	0,3	1,2	1,3	0,7

**CÓDIGO:** ☺ = RECOMENDADO / ☹ = SE PUEDE USAR / ☹ = NO SE PUEDE USAR

DISPONIBLES EN ROLLOS DE 100, 500 & 1.000 CM. EN ANCHO DE 61, 104 & 122 CM.  
+ CAJAS DE 100 HOJAS CORTADAS A SU TAMAÑO DE TRABAJO SEGÚN SU PEDIDO.

**CAPILLEX CP (15 micras) DISPONIBLE TAMBIEN EN CAJAS DE 100 HOJAS,  
FORMATO 14 CM X 14 CM & 18 CM X18 CM (otros tamaños disponibles sobre pedido)**





**DATOS TÉCNICOS PRODUCTOS AUTOTYPE**  
**(ANEXO # 3: PELÍCULAS INDIRECTAS)**

<b>PELÍCULA INDIRECTA NOVASTAR</b>
------------------------------------

COLOR	AZUL
LÍNEA IMPRESA MAS FINA	100 - 120 MICRAS
DEFINICIÓN IMPRESIÓN	MUY BUENA
TIPO DE TINTA	DISOLVENTES
NÚMERO DE MALLA ÚTIL CM (PULGADAS)	77 (196) A 165 (420)
TIRADAS (DURABILIDAD)	HASTA 6.000 IMPRESIONES
<i>VENTAJAS</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• PROCESO RÁPIDO SIN ENDURECIMIENTO</li> <li>• REVELADO AGUA TIBIA O FRÍA</li> <li>• SECADO AIRE CALIENTE O FRÍO</li> <li>• RECUPERACIÓN FÁCIL</li> </ul>

<b>APLICACIONES</b>
---------------------

COMERCIOS	CARTELES DE TAMAÑO MEDIANO
ELECTRÓNICA	MASCARAS PARA SOLDAR, LETREROS
CERÁMICA	CALCOMANÍAS DESPRENDIBLES
INDUSTRIA	PROTOTIPOS

**TAMAÑOS DISPONIBLES:**

ROLLOS DE 61, 104 & 122 CM DE ANCHO / 100, 500, & 1.000 CM. DE LONGITUD  
 + HOJAS (CAJAS DE 100) CORTADAS A LA DIMENSIÓN REQUERIDA.



## DATOS TÉCNICOS PRODUCTOS AUTOTYPE

(ANEXO # 3 = PELÍCULAS INDIRECTAS)

### PELÍCULAS INDIRECTAS DE GELATINA

	<b>ALPHASTAR</b>	<b>FIVESTAR</b>
<b>COLOR</b>	AZUL	ROJO
<b>LÍNEA IMPRESA MÁS FINA</b>	45 MICRAS	70/90 MICRAS
<b>DEFINICIÓN IMPRESIÓN</b>	EXCELENTE	EXCELENTE
<b>TIPO DE TINTA</b>	DISOLVENTES	DISOLVENTES
<b>NÚMERO DE MALLA ÚTIL CM. (PULGADA)</b>	77 (196) A 165 (420)	77 (196) A 165 (420)
<b>TIRADAS (DURABILIDAD)</b>	1 - 3.000	1 - 3.000
<b>VENTAJAS</b>	LA MÁS ALTA RESOLUCIÓN	EXCELENTE CONTRASTE

### APLICACIONES

<b>COMERCIOS</b>	MEDIO TONOS LÍNEAS FINAS	CARTELES TAMAÑO MEDIANO, CALCOMANÍAS
<b>ELECTRÓNICA</b>	IMPRESIÓN DE DIBUJOS IMPRESIÓN DE LEYENDAS CIRCUITOS HÍBRIDOS	IMPRESIÓN DE DIBUJOS IMPRESIÓN DE LEYENDAS PROTOTIPOS
<b>CERÁMICA</b>	CALCOMANÍAS DESPRENDIBLES TRAZO FINO.	CALCOMANÍAS DESPRENDIBLES CON AGUA.
<b>INDUSTRIA</b>	PROTOTIPOS, PLACAS	PROTOTIPOS, PLACAS

#### TAMAÑOS DISPONIBLES:

ROLLOS DE 61, 104 & 122 CM. DE ANCHO / 100, 500 & 1.000 CM. DE LONGITUD  
+ HOJAS (CAJAS DE 100) CORTADAS A LA DIMENSIÓN REQUERIDA.



**DATOS TÉCNICOS PRODUCTOS AUTOTYPE**  
(ANEXO # 4: PREPARACIÓN & RECUPERACIÓN DE LA MALLA)

**PREPARACIÓN DE LA MALLA**

<b>AUTOPREP</b>	PASTA LIGERAMENTE ABRASIVA QUE COMUNICA UNA ADHERENCIA OPTIMA A LOS TEJIDOS <b>NUEVOS</b> SINTÉTICOS, SIN DAÑAR LAS FIBRAS. SE APLICA CON UN CEPILLO DE POLIESTER DE DUREZA MEDIANA (PARA NO DAÑAR LA MALLA) TIPO PARA LAVAR PLATOS, POR AMBOS LADOS DEL MARCO, LUEGO ENJUAGAR CON UN CHORRO DE AGUA FUERTE. PARA TEJIDOS <b>NUEVOS</b> ÚNICAMENTE (ENVASES DE 1 KG. / 5 KG.)
<b>UNIVERSAL MESH PREP</b>	LIQUIDO <b>DESENGRASANTE &amp; HUMEDecedor</b> DEL TEJIDO QUE FACILITA LA ADHERENCIA DE LAS PELÍCULAS Y EMULSIONES SOBRE LA MALLA. SE USA CADA VEZ QUE SE HACE UNA NUEVA PANTALLA. APLICAR CON UN CEPILLO POR AMBOS LADOS DEL MARCO. LUEGO ENJUAGAR CON UN CHORRO DE AGUA FUERTE (ENVASES DE 1 LITRO, 5 LIT. & 200 LIT.).

**RECUPERACIÓN DE LA MALLA**

<b>AUTOSOLVE</b>	POTENTE MEZCLA DE DISOLVENTES PARA DISOLVER LOS RESIDUOS DE TINTA SECA. (ENVASES DE 1 & 5 LIT.)
<b>AUTOHAZE</b>	PASTA ALCALINA PARA QUITAR LAS "IMÁGENES FANTASMAS" QUE A VECES SE QUEDAN EN EL TEJIDO DESPUÉS DE LA RECUPERACIÓN DE LA PANTALLA. APLICAR POR AMBAS CARAS DE LA PANTALLA CON UN CEPILLO. DEJAR ACTUAR <u>7</u> (SIETE) MINUTOS EXACTAMENTE (NI MAS, NI MENOS), LUEGO LAVAR CON AGUA A ALTA PRESIÓN. <b>CUIDADO: PRODUCTO CORROSIVO QUE SE DEBE MANIPULAR CON GUANTES &amp; ANTEOJOS</b> (ENVASES DE 1 KG. / 5 KG.)
<b>AUTOSTRIP GEL</b>	RECUPERADOR DE PANTALLAS DE EMULSIONES & PELÍCULAS SINTÉTICAS. (ENVASES DE 1 KG. / 5 KG.)
<b>AUTOSTRIP POWDER</b>	RECUPERADOR DE PANTALLAS SINTÉTICAS CONCENTRADO EN POLVO PARA MEZCLAR CON AGUA.(100 GR. / 907 GR.)
<b>AUTOGEL</b>	RECUPERADOR DE PANTALLAS DE PELÍCULAS INDIRECTAS DE GELATINA (ENVASES DE 1 LITRO)



**DATOS TÉCNICOS PRODUCTOS AUTOTYPE**  
(ANEXO # 4 = RETOCADORES & BLOQUEADORES)

**RETOCADORES & BLOQUEADORES**

<b>RUBY BLOCK</b>	BLOQUEADOR SOLUBLE AL AGUA, DE COLOR ROJO, DE SECADO RÁPIDO. SE RECUPERA FÁCILMENTE CON <i>AUTOSTRIP</i> . (ENVASES DE 1 CUARTO / 1 GALÓN)
<b>REGULAR FILLER</b>	RETOCADOR SOLUBLE EN AGUA, FÁCIL DE APLICAR, SE RECUPERA FÁCILMENTE CON <i>AUTOSTRIP</i> . (ENVASES DE 1 CUARTO / 1 GALÓN)
<b>THICK FILLER</b>	BLOQUEADOR VERDE HIDROSOLUBLE DE ALTA VISCOSIDAD, IDEAL PARA MALLAS GRUESAS, SE RECUPERA FÁCILMENTE CON <i>AUTOSTRIP</i> . (ENVASES DE 1 CUARTO / 1 GALÓN)
<b>GREEN FILLER</b>	BLOQUEADOR VERDE HIDROSOLUBLE DE SECADO ULTRA RÁPIDO, SE RECUPERA CON <i>AUTOSTRIP</i> . (ENVASES DE 1 CUARTO / 1 GALÓN)



**DATOS TÉCNICOS PRODUCTOS AUTOTYPE**  
(ANEXO # 5 : PELÍCULAS DE RECORTE A MANO)

**SOLVENT GREEN**

El *SOLVENT GREEN* es una película de recorte a mano (o con cortadoras computarizadas) para la confección de pantallas de óptima calidad que se adhiere a la malla con diluyente y se usa con tintas de base acuosa. La membrana verde del *SOLVENT GREEN*, sobre una base de poliéster transparente de 75 micras de espesor, es mas delgada para mejor capacidad de reproducción de detalles finos y mejor transparencia, y necesita por lo tanto, bastante cuidado al momento de adherir la película a la pantalla. Como la mayoría de los diluyentes que se consiguen en ferreterías contienen agua en proporción variable, se recomienda el uso del *SOLVENT GREEN ADHERING FLUID*, fabricado por Autotype, o cualquier otro “fluido” que sea garantizado *100% PURO SOLVENTE*.

1. Una vez realizado el arte con el bisturí, se despegan las áreas que representaran las partes impresas del trabajo final.
2. Luego, coloque la película lado emulsión hacia arriba, sobre un soporte de acetato o de vidrio para sobre-elevarla y favorecer un buen contacto entre la película y la malla.
3. Coloque la pantalla (desengrasada) por encima de la película, lado rasero hacia arriba.
4. Ayudándose de 2 trapos, uno seco y el otro impregnado con el diluyente, adhiera la película al tejido. Se debe llevar a cabo usando los 2 trapos de modo simultáneo, es decir con un movimiento semi circular, aplicar el trapo con diluyente e inmediatamente después, enjugar con el trapo seco. Proceda por áreas pequeñas para no correr el riesgo que se diluya demasiado la película con un contacto prolongado con el diluyente.
5. Ponga a secar la pantalla.
6. Quite el soporte de poliester. La pantalla está seca cuando la hoja de poliester se puede despegar sin resistencia . Si se nota resistencia, ponga a secar el cuadro un momento mas.
7. Empiece la impresión.

**AUTOCUT AMBER**

Es una versión del *SOLVENT GREEN* sumamente resistente a los disolventes agresivos que se adhiere con agua. La emulsión sintética ámbar sobre una base de poliéster de 75 micras de espesor resiste a todas las tintas y diluyentes de base no acuosa. Su superficie mate se puede marcar con lápiz para trazar líneas de corte y es muy fácil de cortar y pelar: el *AUTOCUT AMBER* es especialmente útil para tipos de trabajo como puntos de venta y la preparación de carteles y ofrece además oportunidad de hacer sencillos clichés para la impresión con pantalla donde no se dispone de una unidad de exposición.

El montaje de la película sobre el tejido se lleva a cabo del mismo modo que con el *SOLVENT GREEN* (etapas 1 a 3), pero en vez de usar 2 trapos (etapa 4), se usa una botella rociadora (tipo para echar agua a las plantas) para adherir la película a la malla.

Se termina la confección de la pantalla siguiendo las instrucciones descritas en las etapas 5,6 & 7.

Tamaños: rollos de 100, 200, 500 & 1.000 cm.



**DATOS TÉCNICOS PRODUCTOS AUTOTYPE**  
(ANEXO # 5: PELÍCULAS DE RECORTE A MANO)

**PELÍCULAS DE MASCARA AUTOMASK RUBY & AMBER**

<p><b>AUTOMASK RUBY 3 y RUBY5</b></p> <p><b>AUTOMASK AMBER 3 y AMBER 5</b></p> <p>3 = BASE POLIESTER 75 MICRAS</p> <p>5 = 125 MICRAS DE ESPESOR DE LA BASE PARA MEJOR ESTABILIDAD DIMENSIONAL CUANDO SE TRABAJA CON TAMAÑOS GRANDES</p>	<p>PELÍCULA DE MASCARA PARA CORTAR A MANO, O CON MAQUINAS CORTADORAS COMPUTARIZADAS. LA MEMBRANA DE COLOR RUBÍ O ÁMBAR (SEGÚN EL TIPO DE TRABAJO Y LA SENSIBILIDAD DEL MATERIAL FOTOGRÁFICO) SE CORTA CON GRAN SUAVIDAD Y QUEDA CON BORDES LIMPIOS Y EXACTOS.</p> <p>ADEMAS, LA MEMBRANA SE PELA CON TODA RAPIDEZ Y FACILIDAD Y PUEDE VOLVER A ADHERIRSE A LA BASE DE POLIESTER.</p> <p>LA BASE DE POLIESTER ES ANTIESTATICA &amp; LA PELÍCULA TIENE UNA EXCELENTE TRANSPARENCIA PARA TRABAJAR CON MAS PRECISIÓN</p>
---	--

**TAMAÑOS DISPONIBLES:**

102 x 381 / 102 x 762 CM. / 112 x 762 / 122 x 762 CM. / 122 x 5.000 CM.  
+ CAJAS DE 100 HOJAS CORTADAS A SU TAMAÑO DE TRABAJO



## DATOS TÉCNICOS PRODUCTOS AUTOTYPE / CPS.

(ANEXO # 6: QUÍMICOS CPS)

### PRODUCTOS “VERDES” CPS.

## Programa CPS América Latina

Autotype ha desarrollado para los impresores UV un programa CPS para la limpieza de las pantallas serigráficas y su preparación lo cual ofrece la mayor eficiencia y combina seguridad de empleo y ahorros financieros. El programa consiste en 4 productos de limpieza y recuperación, un solvente a usar durante la impresión y un sistema de pegamento para los marcos.

### 1. CPS Screen Wash UV (limpiador de tinta UV)

- a. Limpiador concentrado para las tintas UV. A diluir en 2 partes de agua para eliminar la tinta antes de la recuperación del cliché.
- b. Disponible en envases de: - 25 litros (6.6 galones) (para hacer 75 litros / 20 galones)
  - i. Bajo olor
  - ii. Seguro de empleo porque es poco inflamable
  - iii. Económico
  - iv. Muy eficiente con las tintas UV
  - v. Biodegradable de fabrica
  - vi. Se puede usar manualmente, con vaporizador o con maquina automática

### 2. CPS Stencil Remover 1:55 (recuperador de estenciles)

- a. Liquido concentrado para recuperar los clichés de emulsiones y películas Capillex. Se mezcla 1 galón con 55 galones de agua.
- b. Disponible en envase de: 1 galón / 3.78 litros (para hacer 55 galones / 210 litros)
  - i. Económico
  - ii. Muy eficiente con emulsiones y películas Capillex
  - iii. Se puede usar manualmente, con vaporizador o con maquina automática

### 3. CPS Haze Remover HV (removedor de imágenes fantasmas)

- a. Removedor de imágenes fantasmas de bajo causticidad, listo para el empleo. Aplique sobre un tejido seco, libre de residuos de tinta y de emulsión con un cepillo. Una vez seco, active el Haze Remover con Screen Wash UV, aplicado con cepillo también, y remueva con pistola de agua de alta presión. Alternativamente, para acelerar el proceso, aplique una mezcla de Haze Remover HV y Screen Wash UV, deje actuar 5 – 10 minutos y remueva con pistola de agua de alta presión.

- b. Disponible en envases de: 5 litros / 1,32 galones y 25 litros / 6,6 galones
  - i. Menos del 5% de ingrediente cáustico
  - ii. Poco olor
  - iii. Muy eficiente con manchas de tinta y de diazo (mas eficiente que los demás productos altamente cáusticos)

#### **4. CPS Degreaser 1:55 (desengrasante)**

- a. Desengrasante concentrado para preparar las pantallas de emulsión. Contiene un agente antiestático para evitar problemas causados por el polvo. Diluya 1 galón en 55 galones de agua. Enjuague con agua.
- b. Disponible en envases de : 1 galón / 3.78 litros (para hacer 55 galones / 210 litros)
  - i. Propiedades desengrasantes elevadas
  - ii. Económico
  - iii. Se puede usar manualmente, con vaporizador o con maquina automática
  - iv. Contiene un agente antiestático para evitar problemas causados por la presencia de polvo sobre el tejido.

#### **5. CPS Press Wash UV (limpiador de tinta UV para uso en la prensa)**

- a. Un limpiador de tinta UV, listo para el empleo y de nivel de evaporación relativamente rápido, para el uso sobre la misma prensa.
- b. Disponible en envases de: 25 litros / 6,6 galones y 210 litros / 55 galones
  - i. Poco olor
  - ii. Muy eficiente con las tintas UV
  - iii. Evaporación rápida
  - iv. Se puede usar manualmente, con vaporizador

#### **6. CPS Frame Adhesive MF (pegamento para marcos)**

- a. Un adhesivo de dos componentes para uso sobre marcos de aluminio como de acero (y en algunos casos, con marcos de madera). Mezcle 9 partes de adhesivo con 1 parte de endurecedor en la botella de plástico CPS para la aplicación de la mezcla y aplique con una brocha. Deje secar 15 – 30 minutos antes de cortar el tejido. (repórtese a la hoja de instrucciones para mas información)
- b. Disponible en envases de: 1,1 litro y 5.5 litros (adhesivo y endurecedor)
  - i. Sostiene alta tensión
  - ii. Excelente resistencia a los químicos y solventes después de 24 horas
  - iii. La mezcla se puede utilizar dentro de 4 a 8 horas. El producto sin mezclar tiene un año de tiempo de vida

#### iv. Excelente adhesión

- No use CPS Screen Wash UV y Press Wash UV con emulsiones 100% fotopolímero.
- Cuando use los productos de limpieza de tintas de CPS, por favor asegúrese que el adhesivo del marco esté lo suficiente resistente a los solventes.

CPS Screen Wash UV se puede separar cuando combinado con agua. Por favor, asegúrese cada día de que el producto esté bien mezclado



**DATOS TÉCNICOS PRODUCTOS AUTOTYPE**  
(ANEXO #7: EXPOSICIÓN UV & AUTOTYPE EXPOSURE CALCULATOR)

**EXPOSICIÓN A LA LUZ ULTRAVIOLETA**

**UTILIZACIÓN DE LA CALCULADORA AUTOTYPE DE EXPOSICIÓN**

*LA CALCULADORA DE EXPOSICIÓN DE AUTOTYPE (AUTOTYPE EXPOSURE CALCULATOR)* es la mas práctica herramienta de trabajo para determinar el tiempo correcto de exposición de cualquier sistema de pantalla fotográfica (emulsión directa, película indirecta, sistema directo / indirecto, o película *CAPILLEX*).

La calculadora consiste en un positivo de alta definición con 5 blancos (las líneas del centro no tienen mas de 50 micras de ancho) sobre lo cual son pegados *A MANO* 4 filtros fotográficos de densidad calibrada. *ES LA RAZÓN POR LA CUAL RESULTA IMPOSIBLE REPRODUCIR FOTOGRAFICAMENTE LA CALCULADORA "COMPLETA"*. Los 4 filtros cubren 4 de los 5 blancos denominados «factores», el filtro mas *OSCURO* cubre el factor **0.25** y el mas *CLARO* el factor **0.7**. El factor **1.0** viene sin filtro y constituye así la base de la prueba de exposición que se debe realizar:

- Utilice la calculadora como positivo y exponer la pantalla a la luz ultravioleta
- Revela , ponga a secar y examine el cliché.
- Una sola exposición nos da **5** valores de tiempo de exposición, la luz ultravioleta pasando a través de los cuatro filtros fotográficos calibrados para que el factor **0.25** deja pasar un **25%** de la luz recibida por el *blanco 1.0* (QUE NO LLEVA FILTRO), el factor **0.33** deja pasar un **33%** de la luz recibida por el factor **1.0**, el factor **0.5** un **50%**, y el factor **0.7** un **70%**.

Por ejemplo, si el factor **1.0** representa 6 minutos de tiempo de exposición, el factor **0.50** representa la mitad del tiempo (3 minutos) y el factor **0.25** la cuarta parte (90 segundos)

EXAMEN DEL CLICHÉ = COMO LEER LOS RESULTADOS DE LA PRUEBA DE EXPOSICIÓN:

- LA EXPOSICIÓN CORRECTA para películas capilares, emulsiones directas y pantallas directas / indirectas, puede definirse como:

*EL PUNTO EN EL QUE TODO EL CLICHÉ HA QUEDADO COMPLETAMENTE ENDURECIDO (REACCIÓN COMPLETA DEL SENSIBILIZADOR ) POR EL EFECTO DE LOS RAYOS ULTRAVIOLETA = 100% DE LA CAPA DE EMULSIÓN ENDURECIDA.*

*POR SEGURIDAD, BUSCAMOS SIEMPRE EL 100%, NO EL 50% O EL 120%. ENTENDER ESTE CONCEPTO Y APLICAR EL MÉTODO DE PRUEBA DE EXPOSICIÓN ES GARANTIZAR UN TRABAJO DE CALIDAD SIN PROBLEMA*

**DE IMPRESIÓN. POR LO MENOS, EL EVENTUAL PROBLEMA DE IMPRESIÓN NO TENDRÁ SU ORIGEN EN UNA EQUIVOCACIÓN EN LA DETERMINACIÓN DEL TIEMPO CORRECTO DE EXPOSICIÓN DEL CLICHÉ.**

El proceso de exposición y endurecimiento viene acompañado por un **CAMBIO DE COLOR DEL CLICHÉ.**

Así pues, la exposición correcta puede determinarse como:

***EL PUNTO EN EL QUE SE LOGRE EL COLOR DEFINITIVO DEL CLICHÉ Y QUE AL AUMENTAR EL TIEMPO DE EXPOSICIÓN NO PRODUCE UN MAYOR CAMBIO DE COLOR***

***LA EXPOSICIÓN INSUFICIENTE*** PUEDE PRODUCIR UNA PANTALLA DÉBIL CON UNA ADHESIÓN DEFICIENTE A LA MALLA Y UNA MENOR RESISTENCIA A LAS TINTAS DE IMPRESIÓN Y DISOLVENTES.

***LA SOBRE-EXPOSICIÓN*** PRODUCE UNA PÉRDIDA DE DETALLES, SI BIEN ***NO*** AFECTA LA ADHESIÓN A LA MALLA NI LA RESISTENCIA A LOS DISOLVENTES.

❶ al examinarse, el cliché mostrará variaciones de color al pasar de un factor a otro.

Siga el cambio de color leyendo desde el mas oscuro hasta que esto deje de ocurrir.

***EL FACTOR EN EL QUE SE DETENGA EL CAMBIO DE COLOR ES LA COLUMNA QUE REPRESENTA LA EXPOSICIÓN CORRECTA.*** (POR EJEMPLO, FACTOR **0.5**)

❷ una vez que se haya elegido el factor correcto, multiplíquelo por el tiempo de exposición de prueba.

ESTA OPERACIÓN PROPORCIONARA ***EL TIEMPO CORRECTO DE EXPOSICIÓN (O EL NÚMERO DE UNIDADES) CORRESPONDIENTE A DICHA COMBINACIÓN ESPECÍFICA DE CLICHÉ, MALLA, Y FUENTE DE LUZ.***

***OJO: SACAR UNA PRUEBA DE EXPOSICIÓN CADA VEZ QUE HAY QUE CAMBIAR UNO (O VARIOS) ELEMENTO(S) DE ESTA COMBINACIÓN PRECISA.***

**EJEMPLO:** Factor “correcto” (elegido) multiplicado por el tiempo de exposición del factor **1.0** = tiempo correcto (0,7 x 6 minutos = 4,2 minutos)

❸ **EXPOSICIÓN INSUFICIENTE:** si sigue habiendo un cambio de color entre el factor **0.7** y el factor **1.0**, se podrá deducir una exposición insuficiente del cliché. **DUPLIQUE** la exposición de prueba original y repita la prueba.

**OJO:** eso no es válido con los clichés de material de **FOTOPOLÍMERO**, (por ejemplo **CAPILLEX 30**) con los cuales no se puede notar el cambio de color. En este caso, se busca solo el factor donde empiezan a perderse los detalles mas finos, eligiendo el factor inmediatamente anterior.

COMO EJEMPLO, VER PÁGINA SIGUIENTE LA TABLA DE EXPOSICIÓN

## TIEMPOS DE EXPOSICIÓN INDICATIVOS

(Anexo # 7: EXPOSICIÓN LUZ UV & AUTOTYPE EXPOSURE CALCULATOR)

CON TEJIDO NARANJO, *AUTOSOL* CON 2 + 2 CAPAS DE EMULSIÓN.

SISTEMA DE LUZ ⇒ TIPO DE PRODUCTO ⇩	TUBOS FLUORESCENTES DE LUZ BLANCA ESTÁNDARES	5.000 VATIOS HALURO METÁLICO A 120 CM DE DISTANCIA	TUBOS FLUORESCENTES UV (LUZ ACTÍNICA O LUZ NEGRA)	LUZ DEL SOL AL MEDIODÍA, LATITUD DEL ECUADOR
<b>AUTOSOL CLASSIC</b>	12 - 15 MINUTOS	1 - 1,5 MINUTOS	7 - 9 MINUTOS	1 MINUTO.
<b>AUTOSOL 3000</b>	14 - 17 MINUTOS	1 - 2 MINUTOS	9 - 10 MINUTOS	2 MINUTOS
<b>CAPILLEX 18</b>	10 - 14 MINUTOS	1 MINUTO	6 - 8 MINUTOS	1 MINUTO
<b>CAPILLEX 25</b>	14 - 17 MINUTOS	2 MINUTOS	8 - 10 MINUTOS	2 MINUTOS
<b>CAPILLEX 35</b>	15 - 18 MINUTOS	2,5 MINUTOS	9 - 11 MINUTOS	2,5 MINUTOS
<b>CAPILLEX 50</b>	18 - 22 MINUTOS	4 MINUTOS	12 - 14 MINUTOS	4 MINUTOS
<b>CAPILLEX 30</b>	10 - 12 MINUTOS	30 SEGUNDOS	4 - 5 MINUTOS	30 SEGUNDOS

LOS TIEMPOS MENCIONADOS PARA LAS EMULSIONES *AUTOSOL* Y EL *CAPILLEX* CON TUBOS “BLANCOS” SON LOS TIEMPOS INDICATIVOS NECESARIOS PARA ENDURECER LA CAPA AL 100%. EN ESTE CASO, LA RESOLUCIÓN ES PÉSIMA A CAUSA DE LA DISPERSIÓN DE LA LUZ Y EL SOCAVADO DE LAS LÍNEAS FINAS.

ACÚERDESE QUE RESULTARÁ SIEMPRE MEJOR TRABAJAR CON LA LUZ DEL SOL, TEJIDO DE COLOR Y SENSIBILIZADOR DE DIAZO (LUEGO DE HABER HECHO SU PRUEBA DE TIEMPO DE EXPOSICIÓN CON EL *AUTOTYPE EXPOSURE CALCULATOR*) QUE SEGUIR USANDO SENSIBILIZADORES A BASE DE BICROMATO O TRATAR DE EXPONER LOS PRODUCTOS A BASE DE DIAZO Y DIAZO - FOTOPOLÍMERO A LA LUZ “BLANCA”.

## TABLA DE SELECCIÓN DEL TEJIDO (ANEXO # 8)

APLICACIONES (EN TERCERA COLUMNA = NUMERO Y TIPO DE MALLA RECOMENDADO)	TIPO DE TEJIDO/ TENSION MÁXIMA AL TENSADO EN NEWTONS/CM (NUMERO DE MALLA -EN CM.- ESPECIFICA)	NUMERO DE HILOS / CM. (PULGADAS) DESDE - HASTA
--	---	--

### PUNTO DE VENTA

IMPRESIÓN EN SOPORTE PLANO	POLIESTER MONO T = 17 / HD = 22 (130/140 = 15)	90 (230) - 140 (355)
IMPRESIÓN EN SOPORTE IRREGULAR	NILÓN MONO T = 14 / HD = 17	90 (230) - 140 (355)
IMPRESIÓN CON TINTA UV CONVENCIONAL	POLIESTER MONO T = 15-16	140 (355) PW - 150 (390) PW 165 (420) - 180 (460)
IMPRESIÓN CON TINTA UV DE BASE ACUOSA	POLIESTER MONO T = 14-16	140 (355) PW - 150 (390) PW 140 (355) - 180 (460)
BARNICES UV	POLIESTER MONO T = 15-16	120 (305) - 150 (390)
BARNICES (EN BASE A SOLVENTE)	POLIESTER MONO T = 24 / HD = 26 (62-77) T = 17 / HD = 22 (90-120)	62 (158) 120 (305)
TINTA FLUORESCENTE	POLIESTER MONO T = 24 / HD = 26 (62-77) T = 17 / HD = 22 (90-120)	62 (158) 120 (305)

### TEXTIL

TINTA DE BASE ACUOSA	POLIESTER MONO T = 25 / HD = 28 (34-55) T = 24 / HD = 26 ( 62-77)	34 (86) - 77 (196)
TRANSFERENCIA POR FLOCADO	POLIESTER MONO T = 28 / HD = 30	16 (41) - 34 (86)
PASTA BRILLANTE	POLIESTER MONO T = 28 / HD = 32-30	12 (30) - 34 (86)
TINTA DE EXPANSIÓN	POLIESTER MONO T = 28 / HD = 32-30	12 (30) - 34 (86)
TINTA PLASTISOL	POLIESTER MONO T = 15-16	120 (305) - 140 (355)

### ELECTRÓNICA

CAPA PROTECTORA PARA GRABADO	POLIESTER MONO T = 17 / HD = 22	100 (255) - 120 (305)
CAPA PROTECTORA PARA GALVANOPLASTIA.	POLIESTER MONO T = 17 / HD = 22	100 (255) - 120 (305)
CAPA PROTECTORA PARA SOLDADURA	POLIESTER MONO T = 25 -24 / HD = 28 - 26	49 (125) - 71 (180)
PASTA PARA SOLDAR.	POLIESTER MONO T = 18 / HD = 22	32 (81) CON ALTO % DE AREA ABIERTA
TINTAS DE NOTACIÓN DE PLACAS DE CIRCUITO IMPRESO.	POLIESTER MONO T = 17 / HD = 22	120 (305)
DECORACION DE PANELES FRONTALES.	POLIESTER MONO T = 27 / HD = 32 / 140 HD = 25	120 (305) - 140 (355)
BARNICES DE TEXTURACIÓN UV	POLIESTER MONO T = 17 / HD = 22	90 (230) - 120 (305)
BARNICES ANTI-REFLEJOS.	POLIESTER MONO T = 17 / HD = 22	90 (230) - 120 (305)
TINTAS RESISTENTES A LOS ARAÑAZOS	POLIESTER MONO T = 17 / HD = 22	90 (130) - 120 (305)

## APLICACIONES INDUSTRIALES

BOTELLAS, CONTENEDORES, OBJETOS VARIOS.	NILÓN MONO T = 14/ HD=17(90-120) / T= 14 (140) POLIESTER MONO T = 17 / HD = 22 (90-120) / T = 15 ( 130-140)	90 (230) - 140 (355)
AZULEJOS DE CERÁMICA.	NILÓN MONO T = 17 / HD =22 (27-34) HD = 19 (36-55) T = 16 / HD = 18 (62-81) T = 14/ HD = 17 (90-100) POLIESTER MONO T= 28/ HD =30 (27-34) T = 25 / HD= 28 (36-55) T = 24 / HD = 26 (62-77) T =17/ HD = 22 (90-100)	27 (69) - 100 (255)
TRANSFERENCIA A CERÁMICA.	POLIESTER MONO T =17 - 18/ HD = 22 - 26	90 (230) - 120 (305)
IMPRESIÓN DE CRISTALES.	NILÓN MONO HD= 22 (16-34) / T = 17 HD= 19 (36-55) T = 16 / HD = 18 (62-81) / T = 14 / HD = 18 (90-120) POLIESTER MONO T = 28/ HD =30 (12-34) T = 25/ HD= 28 (36-55) T =24 / HD= 26 (63-77) T = 17 / HD= 22 (90-120)	12 (30) - 120 (305)

## VARIOS

SUPERFICIES BRILLANTES.	POLIESTER MONO / ANTI -ESTÁTICO 20 (77) / 19 (100) / 18 (120)	77 (196) - 120 (305)
ÁREAS LLENAS GRANDES.	POLIESTER MONO T = 28 / HD = 32 (90) T = 30 (100) / T = 25 / HD = 30 (110) T = 27 / HD = 32 (120)	90 (230) - 120 (305)
TARJETAS BANCARIAS DE CRÉDITO.	POLIESTER MONO T = 17 / HD = 22 (120) T = 15-16 (130-140)	120 (305) - 140 (355)
SOBRE - IMPRESIÓN DE IMAGEN.	POLIESTER MONO T = 28 / HD = 32 (90) / T = 30 (100) T = 25/ HD = 30 (110) / T = 27 / HD = 32 (120) / HD = 25 (140-150)	90 (230) - 150 (380)

ACÚERDESE QUE SE DEBE ELEGIR UN TEJIDO DE COLOR CADA VEZ QUE SU TRABAJO NECESITA EL EMPLEO DE UNA MALLA N° 90 & ARRIBA.

HOY DIA, HAN DESAPARECIDO LAS REFERENCIAS T Y HD. AHORA SE CONSIDERA EL DIAMETRO DEL HILO:

T = MAS DELGADO, HD = MAS GRUESO

T = CALIDAD LIGERA (DIÁMETRO DE HILO PEQUEÑO = ABERTURA DE MALLA GRANDE PARA REPRODUCCIÓN DE DETALLES MAS FINOS, PERO MENOS RESISTENCIA QUÍMICA Y MECÁNICA.)

HD = CALIDAD PESADA (DIÁMETRO DE HILO MAS GRANDE = REDUCCIÓN DE LA ABERTURA DE LA MALLA QUE PUEDE CREAR DIFICULTADES EN LA REPRODUCCIÓN DE DIBUJOS DE LINEAS FINAS O PUNTOS DE MEDIO TONOS DE PORCENTAJE BAJO.)

**POLIESTER MONO** = FIBRA DE **POLIESTER** MONOFILAMENTO (NO AFECTADO POR LOS CAMBIOS DE LAS CONDICIONES CLIMÁTICAS)

**NILÓN MONO** = TEJIDO A BASE DE HILADO MONOFILAMENTO DE **NILÓN**. PROPIEDADES ELÁSTICAS INHERENTES = ESPECIALMENTE ADECUADO PARA LA IMPRESIÓN SOBRE SUPERFICIES NO UNIFORMES. EXCELENTE RESISTENCIA A LA ABRASIÓN, RECOMENDADO PARA TIRADAS LARGAS.





Autotype Americas, Inc.  
2050 Hammond Drive  
Schaumburg, IL. USA. 60173  
Tel. (847) 303-5900  
Fax: (847) 303-5225  
www.autotype-americas.com

Eric Vayer  
**Business Manager Latin America**  
México: Cel( 's). +(52) 55.03.54.91 /  
32.88.91.20  
Guadalajara: tel / fax. +(52) 36.15.78.07  
Buzón de Voz: +1-(847)303-5900 / Ext. 522  
E-mail: Evayautolatinam@aol.com

**PRESENTACIÓN PRODUCTOS  
AUTOTYPE  
&  
REALIZACIÓN DE PANTALLAS PARA  
SERIGRAFÍA DE CALIDAD**

**PELÍCULA LÁSER DELTA**



Sin considerar la pérdida de puntos debida al secado de la tinta en el marco, cualquier intento para reproducir un punto demasiado fino tendrá como resultado una mala calidad de impresión (*moaré* o mala reproducción tonal).

El requisito mínimo, por lo tanto, es que el tejido pueda soportar adecuadamente el punto más fino en cualquier posición. Además, su tamaño debe ser el adecuado para que la tinta, al ser presionada para que atravesase la apertura de la malla, pueda llegar fácilmente al borde del punto que es en realidad la “pared” de la pantalla.

Teniendo esto en cuenta, conviene no olvidar que los puntos por debajo del 50% (los claros en el positivo) serán las aperturas de porcentaje más bajo en la pantalla y que todos por encima del 50% (los oscuros) serán el porcentaje más alto de área abierta en la pantalla. Esto es muy importante, pues un punto del 5% del positivo original solo se puede imprimir si cae en el lugar adecuado de la malla mientras que un punto del 95% muy probablemente desaparecerá de la superficie del tejido debido a la falta de soporte o a la mala adhesión al tejido.

Se puede decir en términos generales que si el ancho del punto más pequeño de la pantalla cubre más de la apertura de la malla de dos hilos, el tejido soportará adecuadamente este punto, y la tinta llegará a su perímetro cualquiera que sea la posición que ocupa. En el caso del punto de la pantalla inverso más pequeño (o apertura), un porcentaje suficiente de área libre permitirá que la tinta atraviese la pantalla con muchas posibilidades de llegar al borde de la pantalla.

- **Tamaño punto = apertura malla + 1,5% diámetro hilo + 7%**

Aplicando esta formula, se conseguirán puntos perfectamente reproducibles en la mayoría de posiciones en la malla.

- **Ángulos:**

Una vez tomados en cuenta la densidad del tejido, el perfil de la pantalla y el tipo de pantalla correctos, se tiene que considerar un cuarto elemento que ayuda también a evitar el *moaré*: el ángulo correcto de la línea de puntos con respecto a la dirección de los hilos del tejido.

Hay como mínimo dos ángulos que no son favorables para la reproducción de medios tonos. Son el ángulo de 90°, pues la cadena de puntos corre en paralelo a los hilos, y 45°, pues la forma de los puntos es muy similar a la apertura de la malla.

- **Los 4 ángulos para la impresión en cuatricromía.**

En el caso de la impresión de medios tonos a cuatro colores, se recomienda mantener un ángulo de 30° entre cada color, y colocar los colores más planos (el amarillo) o más débiles (el negro) en la posición más crítica, por ejemplo, casi en paralelo con los hilos.

La mejor “*formula*” para la impresión en cuatricromía es la siguiente:

<u>Color</u>	<u>“Formula”</u>
Cían = C	7,5°
Magenta = M	67,5°
Amarillo = Y	22,5°
Negro = B	37,5°

- **Ventajas de la Película Láser Delta con Corel Draw!™**

Tomando en cuenta lo anterior es fácil, usando Corel, determinar el número de líneas, el ángulo de cada color y la forma del punto del positivo (el punto elíptico es lo más recomendable) para reducir el efecto *moaré* al momento de mandar a imprimir su positivo sobre Delta. De la calidad de la impresora láser depende obviamente la calidad final de impresión. **Ojo: A veces, el programa de impresión automática de las marcas de registro del programa se pone “chistoso” y coloca las cruces de forma errónea. Recomendamos que dibujen sus propias marcas directamente en el arte y manden a imprimir solo las informaciones relacionadas con cada color.**

- **Gama de densidades de ½ tonos recomendada para imprimir con poliéster monofilamento.**

Trama ½tonos (cm/pulgada)	N° Tejido/cm .diámetro hilo (n° hilo/pulgada)	% Alta luz	% Sombra
24 (60)	120.34 (305)	10	90
	120.40 (305)	12	88
34 (86)	140.31 (355)	12	88
	140.34 (355)	14	85
	150.31 (390)	14	85
	150.34 (390)	14	85
40 (100)	150.31 (390)	12	80
	150.34 (390)	12	80
	165.31 (420)	12	80
	165.34 (420)	12	80

- **Impresión de Azulejos**

Trama ½tonos (cm/pulgada)	N° Tejido/cm .diámetro hilo (n° hilo/pulgada)	% Alta luz	% Sombra
22 (56)	90.48 (239) PW	7	93
26 (66)	"	10	90
30 (76)	"	15	85
22 (56)	77.55 (196) PW	10	90
26 (66)	"	15	85
30 (76)	"	25	75
22 (56)	77.55 (196) PW	12	88
26 (66)	"	20	80
22 (56)	71.55 (180) PW	12	88

<b>26 (66)</b>	<b>"</b>	<b>20</b>	<b>80</b>
<b>22 (56)</b>	<b>62.64 (158) PW</b>	<b>15</b>	<b>75</b>

- **Impresión en cuatricromía**

<b>Trama 1/tonos (cm/pulgada)</b>	<b>N° Tejido/cm .diámetro hilo (n° hilo/pulgada)</b>	<b>% Alta luz</b>	<b>% Sombra</b>
<b>39 (100)</b>	<b>180.31 (460) TW</b>	<b>10</b>	<b>80</b>
<b>45 (114)</b>	<b>"</b>	<b>15</b>	<b>80</b>
<b>51 (130)</b>	<b>"</b>	<b>15</b>	<b>80</b>
<b>22 (56)</b>	<b>150.34 (390) PW</b>	<b>3</b>	<b>97</b>
<b>26 (66)</b>	<b>"</b>	<b>5</b>	<b>95</b>
<b>30 (76)</b>	<b>"</b>	<b>7</b>	<b>90</b>
<b>34 (86)</b>	<b>"</b>	<b>7-10</b>	<b>90</b>
<b>39 (100)</b>	<b>"</b>	<b>7-10</b>	<b>85-90</b>
<b>45 (114)</b>	<b>"</b>	<b>10-12</b>	<b>80</b>
<b>51 (130)</b>	<b>"</b>	<b>15-20</b>	<b>75-80</b>
<b>22 (56)</b>	<b>150.31 (390) PW</b>	<b>3</b>	<b>97</b>
<b>26 (66)</b>	<b>"</b>	<b>5</b>	<b>95</b>
<b>30 (76)</b>	<b>"</b>	<b>7</b>	<b>90</b>
<b>34 (86)</b>	<b>"</b>	<b>7</b>	<b>90</b>
<b>39 (100)</b>	<b>"</b>	<b>10</b>	<b>85</b>
<b>45 (114)</b>	<b>"</b>	<b>10</b>	<b>80</b>
<b>51 (130)</b>	<b>"</b>	<b>15</b>	<b>75</b>
<b>34 (85)</b>	<b>150.27 (390) PW</b>	<b>5</b>	<b>85-90</b>
<b>39 (100)</b>	<b>"</b>	<b>7-10</b>	<b>80</b>
<b>45 (114)</b>	<b>"</b>	<b>7-10</b>	<b>75-80</b>
<b>51 (130)</b>	<b>"</b>	<b>10</b>	<b>70</b>
<b>22 (56)</b>	<b>140.34 (355) PW</b>	<b>5</b>	<b>95</b>
<b>26 (66)</b>	<b>"</b>	<b>5</b>	<b>95</b>
<b>30 (76)</b>	<b>"</b>	<b>7</b>	<b>90</b>
<b>34 (86)</b>	<b>"</b>	<b>7</b>	<b>90</b>
<b>22 (56)</b>	<b>120.34 (305) PW</b>	<b>5</b>	<b>95</b>
<b>26 (66)</b>	<b>"</b>	<b>7</b>	<b>90</b>
<b>30 (76)</b>	<b>"</b>	<b>10</b>	<b>90</b>





Autotype Americas, Inc.  
2050 Hammond Drive  
Schaumburg, IL. USA. 60173  
Tel. (847) 303-5900  
Fax: (847) 303-5225  
www.autotype-americas.com

Eric Vayer  
Business Manager Latin America  
México: Cel('s). +(52) 55.03.54.91 /  
32.88.91.20  
Guadalajara: tel / fax. +(52) 36.15.78.07  
Buzón de Voz: +1-(847)303-5900 / Ext. 522  
E-mail: Evayautolatinam@aol.com

## **PELÍCULA LÁSER DELTA DOCUMENTO DE PREGUNTAS Y RESPUESTAS**

### **¿Por qué los *negros* no son negros?**

Las impresoras láser no pueden reproducir *negros perfectos*. Delta ofrece la imagen con negros de la más alta densidad posible con una película láser (1,71).

### **¿No se puede hacer algo para mejorar la densidad?**

Si usan el Autotype Plate Processor o una prensa de transferencia al calor o una impresora láser con alta temperatura de proceso, se obtendrán *negros* de mejor densidad / opacidad. Estamos estudiando también un proceso químico sencillo para alcanzar una densidad de 3,0.

### **Delta no es muy transparente. ¿Influye sobre la exposición?**

Delta está diseñado para tener este aspecto blanquecino precisamente controlado para disminuir los efectos del tóner en zonas *negras*.

### **¿Qué tiempo de exposición debo usar con Delta?**

Muchos clientes comprobaron que su tiempo normal de exposición (o ligeramente sub-expuesto) le funciona bien con Delta.

### **¿Como corregir los pequeños errores en le área de la imagen?**

Usando el Lápiz Borrador (*Autotype Deletion Pen*) o el Fluido de Borrado (*Autotype Deletion Fluid*) de Autotype.

### **¿Es Delta estable?**

Si. Cuando pasa dentro de la impresora láser, el nivel de movimiento de Delta es mínimo. Sin embargo, sabemos que la precisión de impresión de la imagen de algunas impresoras láser es de +/- 5%.

### **¿Por qué algunas impresoras láser reproducen bandas en las zonas sólidas?**

Es el mismo sistema de impresión láser que causa este efecto.

### **¿Donde llamar si tengo más preguntas sobre Delta?**

Llamar el Servicio Técnico de Autotype en Schaumburg al +1-847-323-0632 o enviar un e-mail al Sr. Eric Vayer = **Evayautolatinam@aol.com**

# **Película Láser Delta**

## **Descripción del Producto**

Delta es una película con base de poliéster de 4 mil (100 micras) de grosor recubierta por ambas caras con una capa receptiva al toner. Delta puede utilizarse directamente con una impresora láser o una fotocopidora común para la producción de película positiva o negativa para todas las aplicaciones de la serigrafía.

Delta trabaja según el principio que la capa mate incrementa la superficie de la película a fin de favorecer al máximo el depósito del toner y tener una densidad suficiente para el uso de la película como positivo o negativo.

## **Aplicaciones**

La principal limitación para las aplicaciones de Delta es sencillamente el tamaño de la impresora láser. Los formatos típicos que aceptan las impresoras láser son 8 $\frac{1}{2}$ " x 11", 8 $\frac{1}{2}$ " x 14" o 11" x 17". Algunas impresoras láser aceptan grandes tamaños hasta 12" x 25", lo que permite obtener una imagen completa de tamaño 11" x 17".

Los mercados para los cuales este formato es lo más conveniente son las aplicaciones de serigrafía tales como camisetas, playeras, gorras, pequeñas señales y placas, membretes e industrial.

## **Perfil del cliente**

Los usuarios típicos de Delta son las compañías pequeñas a medianas que producen sus artes originales por computadora (DTP). Los clientes diseñan su arte en la computadora y lo guardan en diskette y lo envían a una tienda de fotolito para realizar el positivo fotográficamente. Delta le brinda significativos ahorros en costos - un positivo 8 $\frac{1}{2}$ " x 17" puede alcanzar un precio de hasta US.\$10,00.

El cliente beneficia también de la rapidez a la cual se puede producir los positivos en su mismo taller. Delta es más recomendable para los clientes trabajando con película positiva que para los que usan película negativa.

## **Limitaciones en materia de reproducción de imagen**

La definición de la imagen está determinada por el poder de resolución de la impresora láser. La más alta resolución da una mejor calidad de imagen, sin embargo 600 ppp resulta ser perfecto para la mayoría de las aplicaciones donde se quiere reproducir detalles finos:

**600/800 ppp**  
**1200 ppp**

**Buena calidad de imagen**  
**Muy buena calidad de imagen**

## **Densidad**

La densidad UV de la imagen es totalmente dependiente del tipo de impresora láser usada. Sin embargo, los detalles finos tienen una densidad UV más alta que las áreas sólidas dado el tipo de funcionamiento de las impresoras láser.

Para medir la densidad UV de Delta, se recomienda no usar un densitometro tradicional del tipo que se usa en los cuartos oscuros. Este tipo de aparato mide la transmisión de la luz blanca y solo se pueden usar con películas a base de plata. Los foto-estenciles de serigrafía son sensibles a la luz UV únicamente (350-440 Nanómetros) y por lo tanto, solo se pueden usar densitometros para medir la transmisión de la luz UV.

Para demostrar a un cliente la diferencia entre la densidad UV y la densidad Luz Blanca, use un pedazo de película de mascara Rubí que tiene una densidad Luz Blanca justo por encima de 1,0 con una densidad UV de 3,0+. Una densidad UV superior a 2,0 es considerada como segura. Delta le dará una densidad de 1,7/1,8 y puede ser recomendable reducir el tiempo de exposición de sus pantallas para limitar el riesgo de ver la luz pasar a través de las partes sólidas y arruinar su exposición.

## **Instrucciones de empleo**

El proceso de Delta es muy sencillo. Saque una prueba sobre papel y luego cambie el papel de impresión por una hoja de película Delta. Imprima como de costumbre. Cuando sea posible, ajuste el nivel de toner al más alto. Sin embargo, si aparece una “*imagen fantasma*” o si el toner salpica por las partes sin imagen, entonces tendrá que bajar el nivel de toner hasta que desaparezca el problema. Las impresoras láser varían mucho en calidad de impresión y fiabilidad dependiendo del motor con el cual vienen equipadas.

La nueva generación de impresora láser tipo Hewlett-Packard LaserJet 5000 tamaño 12”x20” es especialmente recomendable para procesar Delta, dado la alta temperatura de la unidad de fusión que “fija” el toner y mejora considerablemente la densidad de la imagen en las partes sólidas.

## **Tamaños disponibles**

**Delta viene en paquetes de 100 hojas en 3 tamaños: 8,5”x11” (216x279 mm), 8,5”x14” (216x356 mm) y 11”x17” (279x432 mm).**

## GUÍA DE REMEDIOS A PROBLEMAS CON DELTA

Falla	Causa	Remedio
Líneas en la imagen que corran en la dirección en la cual la película ha sido cargada en la impresora	Cilindro de toner dañado	Cambiar el cilindro de toner
El toner no cubre todas las áreas	1.Contaminación del rollo de transferencia 2.Contaminación de los rollos de fusión 3.Contaminación del lente del <i>scanner</i>	1.Reemplazar el rollo de transferencia* 2.Limpiar / cambiar los rollos de fusión* 3.Limpiar el lente del <i>scanner</i> *
Manchas de toner fuera de la imagen	1.Contaminación del rollo de transferencia 2.Contaminación de los rollos de fusión 3.Contaminación del lente del <i>scanner</i>	1.Reemplazar el rollo de transferencia* 2.Limpiar / cambiar los rollos de fusión* 3.Limpiar el lente del <i>scanner</i> * 4.Quitar las manchas con el Lápiz o el Fluido de Borrado de Autotype
Halos en la imagen (puede ocurrir con las impresoras que tienen la unidad de toner separada de la unidad de revelado)	Unidad de revelado dañada o que se debe cambiar	Cambiar la unidad de revelado
Imágenes fantasmas (sombras de la misma imagen que aparecen durante la impresión)	1.Ajuste del nivel de toner demasiado alto 2.El motor de la impresora láser no ha llegado a su temperatura normal de funcionamiento	1.Bajar el nivel de toner hasta que desaparezca el problema. Si necesario, eliminar el toner en exceso que permanece sobre el cilindro imprimiendo varias hojas de papel 2.Hacer varias impresiones sobre papel para calentar la impresora
Falta de consistencia en el tamaño de la impresión de un arte a otro	La precisión de impresión de la mayoría de las impresoras láser en materia de posición de la imagen sobre el soporte es de +/-5%	Consultar el vendedor de la impresora láser para asesoría
La luz UV pasó a través del positivo al momento de la exposición del foto-estencil	Sobre-exposición	Reducir el tiempo de exposición

\*Recomendamos que busquen la asesoría del vendedor de su impresora para informarse de las posibilidades de intervención de este tipo

### **Información sobre Salud y Seguridad**

Delta es una película con base de poliéster recubierta con una capa de polímero acrílico mezclada con un compuesto inorgánico para darle consistencia. Según la legislación denominada Health & Safety, Delta es definido como “*artículo*” y por lo tanto no ligado a las regulaciones sobre las sustancias y preparaciones peligrosas.

### **Información de carácter Ecológico**

Este material consiste en una película de poliéster (PET) recubierta con una emulsión de polímero acrílico mezclada con un compuesto inorgánico. La emulsión no se separa de la base durante ningún momento del proceso o luego del proceso. Algunas empresas especializadas en el reciclaje del plástico pueden recuperar este material para propio reciclaje. Este producto no contiene componentes definidos como ecotóxicos en la lista Negra o Gris del EC.

