

SEFAR
GewebeTechnology

Nylongewebe PA 1000

Art.-Nr. **Breite in cm, Preise per lfd. Meter**

| Warengruppe | | 801/115 cm | 829/136 cm | 842/158 cm | 854/186 cm |
|-------------|------------------|------------|------------|------------|------------|
| Art.-Nr. | Gewebefeinheit | € | € | € | € |
| 01021 | PA 1000 10 - 350 | | | 16,78 | |
| 01221 | PA 1000 12 - 300 | 11,97 | | | |
| 02421 | PA 1000 24 - 160 | 11,97 | | 16,78 | |
| 03021 | PA 1000 30 - 120 | | | 16,78 | |
| 03221 | PA 1000 32 - 100 | 12,03 | | 16,84 | |
| 04021 | PA 1000 40 - 80 | 10,37 | | 14,35 | |
| 07721 | PA 1000 77 - 50 | 20,45 | | 28,64 | |
| 09021 | PA 1000 90 - 44 | 26,88 | | 37,64 | |
| 10021 | PA 1000 100 - 38 | 29,90 | | 39,92 | |
| 11021 | PA 1000 110 - 38 | 30,55 | | 42,77 | |
| 12021 | PA 1000 120 - 35 | 33,97 | | 47,01 | |
| 14021 | PA 1000 140 - 35 | 44,57 | | 61,84 | |
| 16521 | PA 1000 165 - 30 | 51,79 | | | |
| 18021 | PA 1000 180 - 30 | 55,94 | | 77,76 | |

Die Preise gelten für feines und grobes sowie weißes und orangefarbenes Gewebe.

Rabattstaffel:

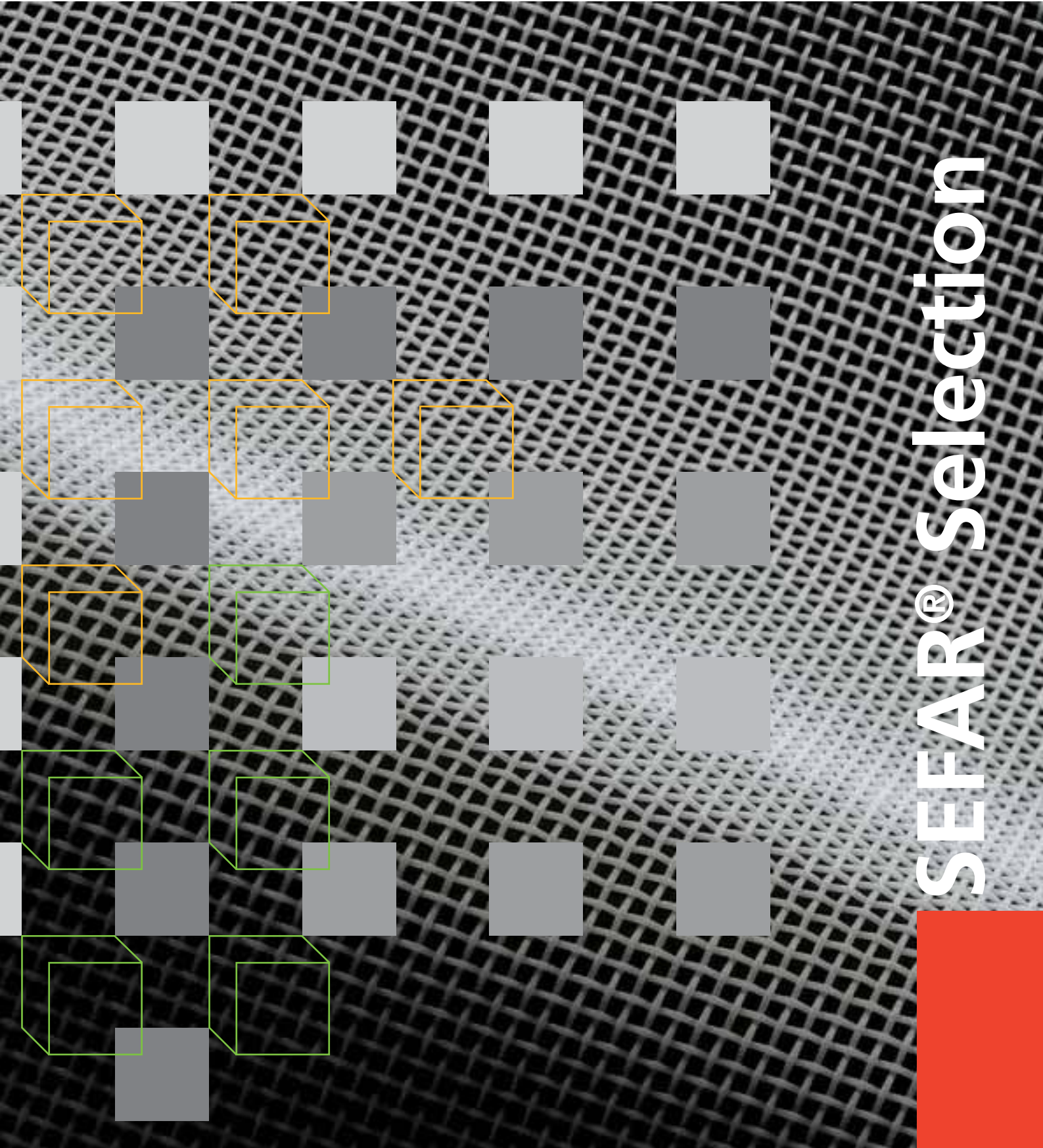
| | | |
|---------------------------------|-----------|------------|
| Bei Abnahme in einer Lieferung: | ab 10 m: | 5% Rabatt |
| | ab 20 m: | 10% Rabatt |
| | ab 100 m: | 20% Rabatt |
| | ab 150 m: | 25% Rabatt |

Dieses ist nur ein kleiner Auszug aus dem reichhaltigen Siebdruckgewebeprogramm der SEFAR-Gruppe. Fragen Sie uns nach speziellen Geweben für Ihre Anforderungen. Gerne senden wir Ihnen technische Daten auf Anfrage zu.

Polyestergewebe PET 1000

Art.-Nr. **Breite in cm, Preise per lfd. Meter**

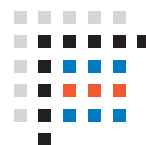
| Warengruppe | | 702/115 cm | 729/136 cm | 756/156 cm | 700/212 cm |
|-------------|----------------------|------------|------------|------------|------------|
| Art.-Nr. | Gewebe und -feinheit | € | € | € | € |
| 01221 | Pet 1000 12 - 300 | 14,55 | | 20,39 | |
| 01821 | Pet 1000 18 - 250 | 14,55 | | 20,39 | |
| 02421 | Pet 1000 24 - 140 | 14,55 | 17,48 | 20,39 | 27,66 |
| 02721 | Pet 1000 27 - 120 | 14,55 | 17,48 | 20,39 | |
| 03621 | Pet 1000 36 - 90 | 11,17 | 13,42 | 15,65 | |
| 04321 | Pet 1000 43 - 80 | 9,56 | 11,49 | 13,91 | 19,12 |
| 04821 | Pet 1000 48 - 70 | 11,17 | 13,43 | 16,22 | 22,34 |
| 06121 | Pet 1000 61 - 64 | 15,30 | 18,37 | 22,18 | 30,61 |
| 07721 | Pet 1000 77 - 55 | 19,17 | 22,98 | 27,82 | 38,35 |
| 09021 | Pet 1000 90 - 48 | 22,50 | 26,96 | 32,60 | 44,96 |
| 10021 | Pet 1000 100 - 40 | 25,56 | 30,67 | 37,11 | 51,13 |
| 12021 | Pet 1000 120 - 34 | 29,17 | 34,96 | 42,27 | 58,29 |
| 14021 | Pet 1000 140 - 34 | 39,15 | 47,00 | 56,83 | 78,36 |
| 15021 | Pet 1000 150 - 31 | 41,85 | | 60,63 | 83,68 |
| 16521 | Pet 1000 165 - 31 | 50,40 | | 70,56 | |
| 18021 | Pet 1000 180 - 31 | 54,57 | | 76,42 | |



SEFAR® Selection

04.04

Empfehlungen für die Gewebewahl



S E F A R

Anwendung Segment

Graphischer Siebdruck

| | Konventionelle Farben von bis | | | UV-Farben von bis | | |
|-------------------------------|-------------------------------|---------|---------|-------------------|---------|---------|
| Stricharbeiten | ■ PET 1500 | 90-40Y | 120-34Y | ■ PET 1500 | 140-34Y | 165-27Y |
| Überzuglacke | ■ PET 1500 | 90-40 | 120-34 | ■ PET 1500 | 140-34 | 180-27 |
| Raster bis 28 L/cm | ■ PET 1500 | 120-31Y | 140-31Y | ■ PET 1500 | 140-31Y | 180-27Y |
| Raster von 28L/cm bis 54 L/cm | ■ PET 1500 | 140-31Y | 165-27Y | ■ PET 1500 | 150-27Y | 180-27Y |

SEFAR® PET 1000

| | Konventionelle Farben von bis | | | UV-Farben von bis | | |
|--|-------------------------------|---------|---------|-------------------|---------|---------|
| | ■ PET 1000 | 90-40Y | 120-34Y | ■ PET 1000 | 140-34Y | 165-27Y |
| | ■ PET 1000 | 90-40 | 120-34 | ■ PET 1000 | 140-34 | 180-27 |
| | ■ PET 1000 | 120-31Y | 140-31Y | ■ PET 1000 | 140-31Y | 180-27Y |
| | ■ PET 1000 | 140-31Y | 165-27Y | ■ PET 1000 | 150-27Y | 180-27Y |

CD's/DVD's

| Flächen und Linien | | | | | | |
|--------------------|--|--|--|-------|---------|---------|
| • Raster | | | | ■ PCF | 140-31Y | 150-34Y |
| | | | | ■ PCF | 150-27Y | 180-27Y |

SEFAR® PET 1500

| | | | |
|--|------------|---------|---------|
| | ■ PET 1500 | 140-31Y | 150-34Y |
| | ■ PET 1500 | 150-27Y | 180-27Y |

Folientastaturen

| | SEFAR® PET 1500 | | | | | |
|-------------------------|-----------------|--------|---------|------------|---------|---------|
| Isolationslacke | ■ PET 1500 | 43-80 | 68-55 | | | |
| Silberleitpaste | ■ PET 1500 | 43-80 | 68-55 | | | |
| Kleber | ■ PET 1500 | 48-80 | 77-48 | | | |
| UV Strukturlacke | | | | ■ PET 1500 | 77-55 | 165-31 |
| Dekorfolienfarbe | ■ PET 1500 | 90-48Y | 120-34Y | ■ PET 1500 | 140-31Y | 165-31Y |
| Transparentfensterlacke | ■ PET 1500 | 120-34 | | | | |

SEFAR® PET 1000

| | | | |
|--|------------|--------|--------|
| | ■ PET 1000 | 36-100 | 68-55 |
| | ■ PET 1000 | 48-70 | 77-48 |
| | ■ PET 1000 | 140-31 | 165-31 |

Keramik

| | SEFAR® PET 1000 | | | | | |
|-----------------------------------|-----------------|---------|---------|------------|---------|---------|
| Glasurdruck, grob, reliefartig | ■ PET 1000 | 8-300 | 21-140 | | | |
| Glasurdruck, mittel bis fein | ■ PET 1000 | 21-140 | 61-64 | | | |
| In- und Unterglasurdruck (direkt) | ■ PET 1000 | 43-80 | 100-40Y | | | |
| Aufglasurdruck/Abschiebebilder | | | | | | |
| • Strich/Flächen | ■ PET 1000 | 77-48Y | 150-31Y | ■ PET 1000 | 120-34Y | 150-31Y |
| • Feine Linien und Raster | ■ PET 1000 | 100-40Y | 165-31Y | ■ PET 1000 | 140-31Y | 180-27Y |
| Glanzgold und Lüsterfarben | ■ PET 1000 | 120-34Y | 180-27Y | | | |
| Transferlacke | ■ PET 1000 | 12-140 | 32-100 | | | |

SEFAR® PA 1000 / SEFAR® PA 2000 / SEFAR® PET 1500

| | | | |
|--|-----------|---------|---------|
| | ■ PA 1000 | 10-350 | 21-140 |
| | ■ PA 1000 | 21-140 | 61-70 |
| | ■ PA 2000 | 36-90 | 61-70 |
| | ■ PA 1000 | 43-80 | 100-38Y |
| | ■ PA 2000 | 36-90 | 77-60Y |
| | ■ PA 1000 | 77-50Y | 15035Y |
| | ■ PA 2000 | 77-60Y | |
| | ■ PA 1000 | 100-30Y | 165-30Y |
| | ■ PA 1000 | 120-35Y | 180-30Y |

SEFAR PET 1500 im Aufbau, je nach Verfügbarkeit gleiches Sortiment wie PET 1000

Y Wir empfehlen gelb gefärbte Gewebe
 ■ Empfehlung
 ■ Alternative

Anwendung Segment

Glas

Automobilglas

- Abdeckränder auf Front- und Heckscheiben (schwarze Farbe)
- Antennen (Silberpaste)
- Heckscheibenheizung (Silberpaste)
- Sonnendach

Gebäude

- Fassadenfronten, Türen
- Fenster, Duschkabinen, Spiegel

Kosmetikflaschen

- Farben
- Gold- oder Platinfarben

Pharmazeutische und chemische Industrie

- Laborglas, Flaschen, Ampullen

Getränke

- Flaschen, Trinkbecher

Haushaltgeräte

- Frontplatten Masken
- Frontplatten Raster, Konturen
- Glaskeramik-Felder

Glasdecor allgemein

Konventionelle Farben von bis

UV-Farben von bis

Konventionelle Farben von bis

UV-Farben von bis

SEFAR® PET 1500 / SEFAR® VARIO

| | | | | |
|----------|----------|---------|----------|---------|
| PET 1500 | 61-64 | 77-48 | PET 1500 | 90-48 Y |
| PET 1500 | 77-48 | 100-40 | | |
| VARIO | 77-48 | | | |
| PET 1500 | 100-40 Y | 120-34Y | | |

SEFAR® PET 1000

| | | | | |
|----------|----------|----------|----------|---------|
| PET 1000 | 61-64 | 77-48 | PET 1000 | 90-48 Y |
| PET 1000 | 77-48 | 100-40 | | |
| PET 1000 | 77-48 | | | |
| PET 1000 | 100-40 Y | 120-34 Y | | |

| | | | | |
|----------|---------|----------|--|--|
| PET 1500 | 43-80 | 77-48 | | |
| PET 1500 | 77-48 Y | 120-34 Y | | |

| | | | | |
|----------|---------|----------|--|--|
| PET 1000 | 30-120 | 77-48 | | |
| PET 1000 | 77-48 Y | 120-34 Y | | |

| | | | | |
|----------|----------|----------|--|--|
| PET 1500 | 77-48 Y | 120-34 Y | | |
| PET 1500 | 120-34 Y | 150-31 Y | | |

| | | | | |
|----------|----------|----------|--|--|
| PET 1000 | 77-48 Y | 120-34 Y | | |
| PET 1000 | 120-34 Y | 150-31 Y | | |

| | | | | |
|----------|---------|----------|--|--|
| PET 1500 | 77-48 Y | 165-27 Y | | |
|----------|---------|----------|--|--|

| | | | | |
|----------|---------|----------|--|--|
| PET 1000 | 77-48 Y | 165-27 Y | | |
|----------|---------|----------|--|--|

| | | | | |
|----------|-------|--------|--|--|
| PET 1500 | 51-80 | 120-34 | | |
|----------|-------|--------|--|--|

| | | | | |
|----------|-------|--------|--|--|
| PET 1000 | 54-64 | 120-34 | | |
|----------|-------|--------|--|--|

| | | | | |
|----------|-------|-------|--|--|
| PET 1500 | 43-80 | 68-55 | | |
|----------|-------|-------|--|--|

| | | | | |
|----------|-------|-------|--|--|
| PET 1000 | 43-80 | 68-55 | | |
|----------|-------|-------|--|--|

| | | | | |
|----------|---------|----------|--|--|
| PET 1500 | 77-48 Y | 100-40 Y | | |
|----------|---------|----------|--|--|

| | | | | |
|----------|---------|----------|--|--|
| PET 1000 | 77-48 Y | 100-40 Y | | |
|----------|---------|----------|--|--|

| | | | | |
|----------|----------|----------|--|--|
| PET 1500 | 120-34 Y | 150-31 Y | | |
|----------|----------|----------|--|--|

| | | | | |
|----------|----------|----------|--|--|
| PET 1000 | 120-34 Y | 150-31 Y | | |
|----------|----------|----------|--|--|

| | | | | | |
|----------|---------|----------|----------|----------|----------|
| PET 1500 | 77-48 Y | 140-31 Y | PET 1500 | 140-31 Y | 180-27 Y |
|----------|---------|----------|----------|----------|----------|

| | | | | | |
|----------|---------|----------|----------|----------|----------|
| PET 1000 | 77-48 Y | 140-31 Y | PET 1000 | 140-31 Y | 180-27 Y |
|----------|---------|----------|----------|----------|----------|

SEFAR® PET 1000

Motiv, T-Shirt

Flock direkt (Klebstoff)

Pigmentfarbendruck, Flächen/Strich

Pigmentfarbendruck, Raster

Vordruck (Plastisol)

Plastisol transfer

Plastisol direkt

Sublimationstransfer

Universalgewebe

| | | | | |
|----------|--------|---------|--|--|
| PET 1000 | 18-250 | 32-100 | | |
| PET 1000 | 40-80 | 68-64 | | |
| PET 1000 | 61-64 | 77-48 | | |
| PET 1000 | 32-100 | 48-55 | | |
| PET 1000 | 36-100 | 120-34Y | | |
| PET 1000 | 54-64Y | 120-34Y | | |
| PET 1000 | 77-48Y | 120-34Y | | |
| PET 1000 | 48-55 | | | |

SEFAR® PET 1500

SEFAR PET 1500 im Aufbau je nach Verfügbarkeit gleiches Sortiment wie PET 1000

Textil, Filmflachdruck

Schwere Decorstoffe (Frotté, Jeans)

Glatte dichte Stoffe (Tischdecken, schwere Vorhangstoffe)

Glatte leichte Stoffe (Halstücher, leichte Vorhangstoffe)

Leichte und offene Stoffe (Synthetiks)

Sehr leichte Stoffe (besonders feine Effekte)

| | | | | |
|----------|---------|---------|--|--|
| PET 1000 | 18-250 | 48-70 | | |
| PET 1000 | 43-80 | 54-64 | | |
| PET 1000 | 54-64 | 77-48 | | |
| PET 1000 | 68/2-40 | | | |
| PET 1000 | 77-48Y | 120-34Y | | |

SEFAR® PET 1500

Körper

Flächendruck

Raster und Feinstrich

| | | | | | |
|----------|---------|---------|----------|---------|---------|
| PET 1500 | 100-40Y | 120-34Y | PET 1500 | 140-34Y | 150-31Y |
| PET 1500 | 120-34Y | 165-27Y | PET 1500 | 150-31Y | 180-27Y |

SEFAR® PET 1000 / SEFAR® PA 1000

| | | | | | |
|----------|---------|---------|----------|---------|---------|
| PET 1000 | 100-40Y | 120-34Y | PET 1000 | 140-34Y | 150-31Y |
| PA 1000 | 100-38Y | 150-30Y | PA 1000 | 140-30Y | 200-30Y |
| PET 1000 | 120-34Y | 165-27Y | PET 1000 | 150-31Y | 180-27Y |
| PA 1000 | 120-35Y | 150-30Y | PA 1000 | 140-30Y | 180-30Y |

SEFAR

Für jede Siebdruckaufgabe
das perfekte Gewebe

SEFAR® PET 1000

Hochmodulgewebe aus
monofilem Polyester

SEFAR® PET 1500

Das Hochmodulgewebe mit der
haftungsfreundlichen Oberfläche

SEFAR® PCF

Vorbeschichtetes Gewebe für den
industriellen CD-Druck

SEFAR® PA 1000

Monofile Polyamidgewebe

SEFAR® PA 2000

Das Polyamidgewebe
mit doppelter Lebensdauer

SEFAR® VARIO

Siebdruckgewebe für den Druck von
Heckscheibenheizbildern



Übersicht

■ Empfehlung
■ Alternative

| | SEFAR® PET 1000 | SEFAR® PET 1500 | SEFAR® PCF | SEFAR® PA 1000 | SEFAR® PA 2000 | SEFAR® VARIO |
|---|-----------------|-----------------|------------|----------------|----------------|--------------|
| Grafischer Siebdruck, UV-Farben | Alternative | Empfehlung | | | | |
| Grafischer Siebdruck, konventionelle Farben | Alternative | Empfehlung | | | | |
| Grafischer Siebdruck, Grossformate, UV-Farben (>1.5 m²) | Alternative | Empfehlung | | | | |
| Grafischer Siebdruck, Grossformate, konventionelle Farben (>1.5 m²) | Alternative | Empfehlung | | | | |
| Folientastaturen | Alternative | Empfehlung | | | | |
| CDs/DVDs | | | Empfehlung | | | |
| Keramik, Flachbettsiebdruck | Empfehlung | Alternative | | Alternative | Alternative | |
| Keramik, rotativer Siebdruck | Alternative | Alternative | | | | |
| Abschiebebilder | Alternative | Empfehlung | | | | |
| Glas, Direktdruck | Alternative | Empfehlung | | Alternative | | |
| Glas, Direktdruck (> 1.5 m²) | Alternative | Empfehlung | | | | |
| Glas, Direktdruck (Heckscheiben) | Alternative | Empfehlung | | | | Empfehlung |
| T-Shirts, Direktdruck | Empfehlung | Alternative | | | | |
| T-Shirts, Transferdruck | Empfehlung | Alternative | | | | |
| Textilien, Flachbettsiebdruck | Empfehlung | Alternative | | | | |
| Sportartikel | Alternative | Empfehlung | | | | |
| Körperdruck | Alternative | Empfehlung | | Alternative | | |



SEFAR® PCF

System

Partiell
vorbeschichtetes
Gewebe für
den industriellen
Siebdruck

SEFAR® PCF – das System,
das Prozesssicherheit in den
Siebdruck bringt



SEFAR



SEFAR® PET 1500

Das Hochmodulgewebe
aus monofilem Polyester
mit der
haftungsfreundlichen
Oberfläche

SEFAR®
PET 1500

Hochwertige und wirtschaftliche
Siebdruckergebnisse
für professionelle Ansprüche



SEFAR



SEFAR® PET 2000

Das wirtschaftliche
Siebdruckgewebe
für höchste Prozess-
sicherheit und
Qualitätsansprüche

SEFAR® PET 2000



SEFAR



SEFAR® PET 1000

Das Hochmodulgewebe
aus monofilem Polyester
mit der antistatischen
Oberfläche

SEFAR®
PET 1000



SEFAR

SEFAR® PET 1000 ist das am Markt meistverwendete Gewebe

SEFAR® PET 1000 ist der bewährte Allround-Schablonenträger für fast alle Siebdruckapplikationen – angefangen vom grafischen Siebdruck in Klein- und Grossformaten über CD-Druck, die Fliesendekoration, das Bedrucken von Glas und Sportartikeln bis hin zum Textildruck und weiteren industriellen Druckaufgaben.

Als Hochmodulgewebe aus monofilm Polyester zeichnet es sich aus durch hohe Resistenz gegenüber chemischer und mechanischer Belastung.

Seine ausgezeichnete Reissfestigkeit erlaubt hohe Spannwerte mit nahezu allen handelsüblichen Spannsystemen.

Das Dehnungsverhalten von SEFAR® PET 1000 in beiden Spannrichtungen ist überdurchschnittlich ausgewogen und die sehr gute Dimensionsstabilität garantiert reproduzierbare Spannwerte auf hohem Niveau.

Die durchgängige Prozess- und Qualitätskontrolle garantiert die Einhaltung von engen Produktspezifikationen und macht SEFAR® PET 1000 zu einem zuverlässigen und sicheren Basismaterial – es gibt keine bessere Voraussetzung für einen reibungslosen Produktionsablauf.

Gutes Antistatikverhalten

Dank einer speziellen Antistatikbehandlung zeigt SEFAR® PET 1000 eine geringe Empfindlichkeit gegenüber statischer Aufladung.

Das Handling während der Sieberstellung ist äusserst einfach und anwenderfreundlich. Einlegen und Verkleben verläuft reibungslos und ohne Zeitverlust.

Weil eine statische Aufladung des Druckgutes durch das Gewebe weitgehend vermieden wird, ist der Druck sauber und in der Folge wird der Ausschuss auf ein Minimum reduziert – ein überzeugender Vorteil, speziell bei kostspieligem Material.

Unübertroffener Unterstrahlungsschutz

Ein grosser Teil der Gewebetypen ist in Weiss wie auch in Gelb erhältlich.

Für anspruchsvolle Aufgaben oder eine hohe Detailauflösung sind gelb gefärbte Gewebe unverzichtbar.

Hergestellt nach Sefar-Norm, garantieren sie eine scharfe, sägezahnfreie Kopie dank optimalem Unterstrahlungsschutz. Der grösste Belichtungsspielraum fängt kleine Schwankungen in der Belichtungszeit, der Lichtintensität und der Belichtungsdistanz auf.

Hohe Reproduzierbarkeit der Schablone auch bei feinen Rastern und Rasterverläufen und eine deutlich bessere Randschärfe sind die erfreulichen Folgen.

Reproduzierbare Relaxation

SEFAR® PET 1000 hält, was es verspricht: Der Spannungsverlust zwischen Spannprozess und Druck ist gering und für nachfolgende Druckauflagen stabil.

Selbstverständlich bewirkt die Gewebestabilität auch eine höhere Passergenauigkeit.

Wirtschaftlichkeit

Mit minimalem Rakeldruck und kleinem Absprung zu arbeiten, wirkt sich auf die Qualität des Druckresultats wie auch auf die Lebensdauer der Schablone günstig aus.

Die gleichmäßige und geringe Gewebedicke senkt den Farbverbrauch – und damit die Kosten. Der Farbauftrag ist optimiert und konstant. Die Farbe löst sich sehr gut aus, selbst bei grossen Formaten und hoher Druckgeschwindigkeit.

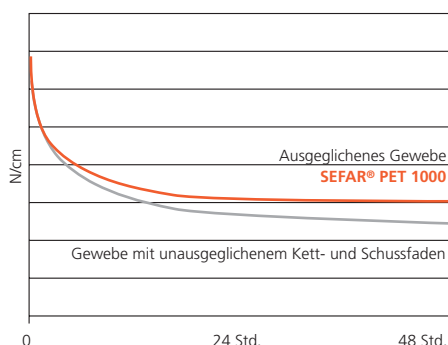
Grosse Auswahl an Gewebetypen

SEFAR® PET 1000 ist in über 70 verschiedenen Typen erhältlich, in marktorientierten Breiten zwischen 115 cm und 400 cm und in den Farben Gelb und Weiss.

Das Spektrum umfasst Gewebe mit 8–190 Fäden pro cm und Garndurchmessern von 350–27 Mikron sowie unterschiedliche Bindungen. Speziell für den Einsatz von UV-Farben ist eine geeignete Auswahl an Gewebetypen zusätzlich mit einseitig kalandrierter Oberfläche lieferbar (SEFAR® PET 1000 OSC).

SEFAR® PET 1000 – die Pluspunkte

- ausgeglichene Dehnung in Kette und Schuss
- gutes Antistatikverhalten
- tolerantes Spannverhalten
- geringe und gleich bleibende Relaxation
- konstante Gewebedicke
- optimaler Unterstrahlungsschutz (gelb gefärbte Gewebe)
- grosse Auswahl an Gewebetypen und -varianten
- Wirtschaftlichkeit durch: optimierte Gewebebreiten, Eignung für praktisch alle Einsatzgebiete, optimierten Farbverbrauch und hohe Prozesssicherheit beim Spannen
- Prozesssicherheit dank durchgängiger Qualitätskontrolle



Relaxationsverhalten von Hochmodul-Polyestergewebe im Vergleich mit Standard-Polyestergewebe

SEFAR® PET 2000

Höhere Auflagen und damit verbesserte Wirtschaftlichkeit

Die hohe Stabilität der Druckform und die verbesserte Abrasionsbeständigkeit von SEFAR® PET 2000 garantieren lange Schablonenstandzeiten. Mit SEFAR® PET 2000 lassen sich im Vergleich mit bisher verwendeten Geweben bis doppelt so hohe Auflagen erzielen.

Bei kleineren Losen und Auftragsgrößen ist auch bei mehrmaligem Einsatz der Druckform eine gleichbleibende Druckqualität und Passergenauigkeit gewährleistet.

Als Folge der längeren Schablonenstandzeiten ergeben sich weniger Schablonenwechsel, weniger Maschinenstillstandszeiten und Neueinstellungen und natürlich auch geringere Schablonenkosten. Wesentliche Faktoren zur Verbesserung der Wirtschaftlichkeit.

Neue Einsatzgebiete

Verbesserte Druckeigenschaften von SEFAR® PET 2000 erlauben eine kleinere Druckformdistanz (Absprung). Damit werden annähernd so gute Passergenauigkeiten wie bei Stahlgeweben erzielt. Für eine grosse Anzahl solcher Anwendungen ist SEFAR® PET 2000 das *richtige* Gewebe:

Es bewirkt die Vereinfachung des Prozesses, höhere Sicherheit und Reduktion der Kosten.

Ausgezeichnete Passergenauigkeit und Stabilität der Druckform

SEFAR® PET 2000 weist eine sehr hohe Festigkeit des Garnmaterials auf. Die maximalen Spannwerte liegen über 15% höher als bei herkömmlichen Hochmodulgeweben.

Der Spannungsverlust nach dem Spannen und Kleben ist minimal. Bereits in weniger als 24 Stunden nach dem Spannprozess bleibt der Wert konstant.

Der geringe Spannungsabfall nach dem Spannen sowie die über die Zeit konstant bleibende Gewebespannung garantieren eine ausgezeichnete Passergenauigkeit und Stabilität der Druckschablone.

Problemloser Druck von feinsten Details und Linien im 100-µm-Bereich

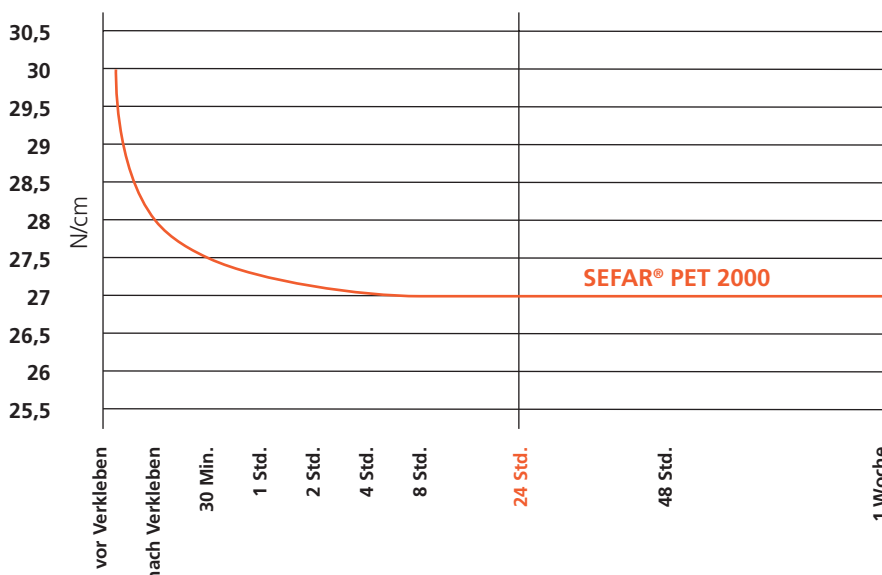
Dank der Garneigenschaften und der ausgeklügelten Gewebeveredelung von SEFAR® PET 2000 sind Farbfluss und Farbauslösung deutlich verbessert. Der Druck von feinen Details im 100-µm-Bereich ist möglich. Beim Drucken von metallischen Polymerpasten (Karbon, Silber usw.) – zum Beispiel mit Graphit – zeichnet sich SEFAR® PET 2000 durch sehr gute Druckkanten und eine homogene Oberfläche aus.

Reduzierter Ausschuss beim Spannen der Gewebe und im Druckprozess

Durch höhere Spannbarkeit, einfachere Handhabung und weitere neue Eigenschaften reduziert SEFAR® PET 2000 die Ausschussquote im Spannprozess. Die hohe reproduzierbare Passergenauigkeit und Stabilität der Druckform reduziert den Druckausschuss und trägt damit erheblich zur Kostensenkung bei.

Konstante, gleich bleibende Ergebnisse innerhalb einer Druckauflage und bei nachfolgenden Auflagen

Die Gewebeeigenschaften hohe Festigkeit, geringe Dehnung und minimaler Spannungsverlust sind in SEFAR® PET 2000 auf ideale Weise kombiniert. Zusammen mit der bisher angewandten Prozesskontrolle nach Qualitätssystem ISO 9001 garantieren sie konstante, gleich bleibende Druckergebnisse. Ungeachtet ob es sich um eine oder mehrere Druckauflagen handelt und unabhängig von der Auflagenhöhe.



Vergleich Stahlgewebe mit SEFAR® PET 2000:

Es ist kein signifikanter Unterschied zwischen Stahlgewebe V2A und unserem Synthetikgewebe SEFAR® PET 2000 in der Druckkantenqualität erkennbar.

Auch feinste Linien lassen sich mit SEFAR® PET 2000 drucken.

SEFAR® PCF - das partiell vorbeschichtete Gewebe

Durch die Reduktion von 6 auf 2 Prozessschritte gelingt es dank SEFAR® PCF, die Druckvorstufe wirkungsvoll zu rationalisieren und zu vereinfachen.

Einführung vor Ort

Unsere Techniker begleiten die Einführung von SEFAR® PCF. Sie instruieren Ihre Mitarbeiter vom Spannen und Belichten bis zum Einsatz der Schablone auf der Druckmaschine.

Handling

Dank dieser Unterstützung und der reduzierten Prozessschritte ist die Handhabung einfach und verlässlich.

Verfügbarkeit

SEFAR® PCF an Lager ermöglicht Ihnen eine erhebliche Verkürzung der Durchlaufzeiten. Das Kernsortiment ist in Kleinmengen kurzfristig lieferbar.

Lieferung nach Kundenwunsch

Auch hier gilt das Sefar-Merkmal: Ihre individuellen Bedürfnisse sind unsere Herausforderung.

Das Ergebnis ist SEFAR® PCF

Vorbeschichtete Gewebe basieren auf hochmodularem Polyestergerewebe von Sefar. Seine Qualitäten: hohe Spannwerte, geringe Spannungsverluste und hohe Dimensionsstabilität. Bei der Herstellung wird das Gewebe mit einer lagerungsbeständigen Emulsion beschichtet, mit einer widerstandsfähigen Folie geschützt und lichtdicht verpackt.

Optimale Prozesssicherheit

Dank der industriell aufgetragenen Emulsion mit einer Toleranz von ± 1 Micron erhalten Sie eine perfekte Schablone.

Absolute Reproduzierbarkeit

Dank der industriell aufgetragenen und standardisierten Schichtdicke können anspruchsvollste Drucke reproduziert werden.

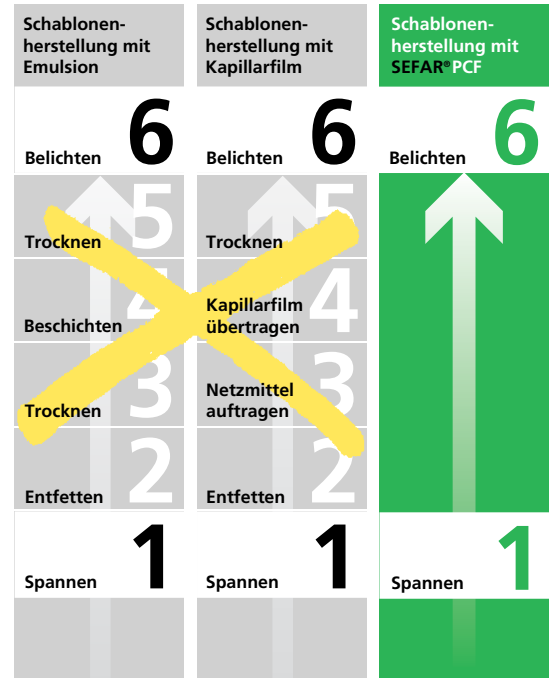
Hervorragende Druckresultate

Dank optimaler Auflösung erzielen Sie auch bei schwierigen Rasterarbeiten und feinen Linien vorzügliche Ergebnisse.

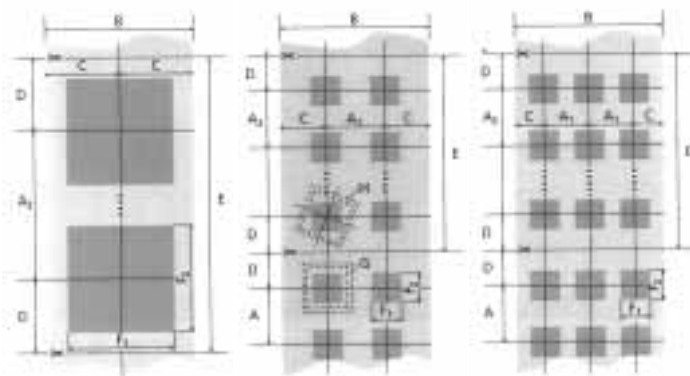
Hohe Wirtschaftlichkeit

Dank der Reduktion von 6 auf 2 Prozessschritte und namhaften Einsparungen, vom Investitionsbereich über den Raumbedarf bis zur Ausschussreduktion, wird SEFAR® PCF auch wirtschaftlich interessant.

Das System, das Prozesssicherheit in den Siebdruck bringt



Die Druckvorstufe zu rationalisieren und zu vereinfachen, war die Zielsetzung bei der Entwicklung von industriell hergestellten partiell vorbeschichteten Geweben.



Beschreibung

- A₁ = Distanz Beschichtungsfeldmitte - Beschichtungsfeldmitte, Breite
- A₂ = Distanz Beschichtungsfeldmitte - Beschichtungsfeldmitte, Länge
- B = Gewebebreite
- C = Distanz Beschichtungsfeldmitte - Geweberand
- D = Distanz Beschichtungsfeldmitte - Rapportende
- E = Rapportlänge
- F₁ = Beschichtungsfeldbreite
- F₂ = Beschichtungsfeldlänge
- G = Rahmen gwinkelt 0°
- H = Rahmen geinkelt 22,5°
- *** = Anzahl Beschichtungsfelder pro Rapport

Masse

- kundenspezifisch
- dito
- dito, max. 186 cm/73 inch
- dito
- dito
- dito
- dito, max. 180 cm/70 inch
- dito
- dito

Siebdruckgewebe Pet 2000

Das Siebdruckgewebe für höchste Prozesssicherheit und Qualitätsansprüche.

Art.-Nr. **Breite in cm, Preise per lfd. Meter**

| Warengruppe | Gewebe-Typ | Feinheit | | 715 | 742 | 758 | 786 | 700 | 735 |
|-------------|------------|----------|--------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | cm | inch | 115cm | 142cm | 158cm | 186cm | 215cm | 235cm |
| Art.-Nr. | | | | € | € | € | € | € | € |
| 073222 | Pet 2000 | 73-48 | 180-48 | - | - | - | - | - | - |
| 077222 | Pet 2000 | 77-48 | 195-48 | 23,70 | - | 32,72 | - | - | - |
| 077222 | Pet 2000 | 77-55 | 195-55 | - | - | 32,72 | - | - | - |
| 100221 | Pet 2000 | 100-40 | 255-40 | - | 34,37 | - | - | - | - |
| 100222 | Pet 2000 | 100-40 | 255-40 | 29,70 | 35,42 | 41,14 | 49,77 | - | - |
| 110222 | Pet 2000 | 110-34 | 280-34 | 31,73 | - | 44,00 | - | - | - |
| 120212 | Pet 2000 | 120-31 | 305-31 | 33,88 | - | 46,97 | - | - | - |
| 120221 | Pet 2000 | 120-34 | 305-34 | - | 40,42 | - | - | - | - |
| 120222 | Pet 2000 | 120-34 | 305-34 | 33,88 | 40,42 | 46,97 | 56,81 | - | - |
| 130222 | Pet 2000 | 130-31 | 330-31 | 41,14 | - | 57,20 | - | - | - |
| 150222 | Pet 2000 | 150-31 | 390-31 | 47,35 | 56,59 | 65,83 | - | 88,99 | 95,92 |

Alle Preise per lfm.

Siebdruckgewebe Pet 1500

Die technischen Informationen von Pet 1500 entsprechen dem Pet 1000 Gewebe.

Der Unterschied besteht darin, dass Pet 1500 mit einer chemischen Beschichtung ausgerüstet ist, so dass der Entfettungsvorgang entfällt und eine Bildung von Geisterbildern seltener ist.

Art.-Nr. **Breite in cm, Preise per lfd. Meter**

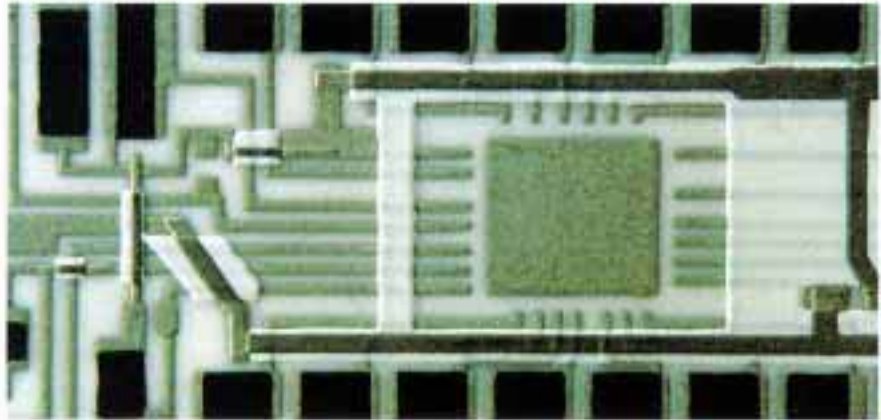
| Warengruppe | Gewebe-Typ | Feinheit | | 715 | 736 | 758 | 786 | 712 | 735 |
|-------------|------------|----------|--------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | cm | inch | 115cm | 136cm | 158cm | 186cm | 212cm | 235cm |
| Art.-Nr. | | | | € | € | € | € | € | € |
| 043122 | Pet 1500 | 43-80 | 105-80 | 9,35 | 11,49 | 13,90 | - | 19,11 | - |
| 061122 | Pet 1500 | 61-64 | 150-64 | 15,32 | 18,38 | 22,19 | 32,22 | 30,62 | - |
| 077122 | Pet 1500 | 77-55 | 200-55 | 19,19 | 22,98 | 27,82 | - | 38,35 | 47,48 |
| 090122 | Pet 1500 | 90-48 | 230-48 | 22,49 | 26,97 | 32,60 | 47,16 | 44,97 | 56,58 |
| 100122 | Pet 1500 | 100-40 | 250-40 | 25,55 | 30,65 | 37,10 | 49,85 | 51,13 | 58,48 |
| 110122 | Pet 1500 | 110-34 | 280-34 | 31,91 | 38,02 | 44,13 | - | 59,42 | - |
| 120122 | Pet 1500 | 120-34 | 300-34 | 29,15 | 34,95 | 42,25 | 56,89 | 58,27 | 68,32 |
| 120112 | Pet 1500 | 120-31 | 300-31 | 34,03 | 40,56 | 47,09 | - | - | - |
| 130122 | Pet 1500 | 130-34 | 325-34 | 41,29 | 49,29 | 56,85 | - | 78,37 | - |
| 140122 | Pet 1500 | 140-34 | 350-34 | 41,29 | 49,29 | 56,85 | - | 78,38 | 90,03 |
| 150122 | Pet 1500 | 150-31 | 400-31 | 41,87 | 50,20 | 60,65 | 79,94 | 83,70 | 95,92 |
| 165122 | Pet 1500 | 165-31 | 410-31 | 51,79 | 61,89 | 71,94 | - | 97,18 | - |

Siebdruckgewebe

SPÖRL-SD Anwendungen

Gedruckte Schaltungen

- beste Passergenauigkeit
- dünnste Schichten
- größte Leiterbahndichten
- größte Farbvolumen
- höchste Auflösungen
- gesicherte Reproduzierbarkeit



Beispiele für Gewebeempfehlungen:

Leiterbahnen: kleiner als 300 µm SD 59/32 (280 mesh)
 200 µm SD 50/30 (325 mesh)
 150 µm SD 53/24 (325 mesh)
 100 µm SD 40/23 (400 mesh)

Lötpaste: SD 300/65 (70 mesh) bis SD 245/65 (82 mesh)
 Widerstände: SD 95/45 (180 mesh) bis SD 56/36 (270 mesh)
 Dielektrikum: SD 56/32 (300 mesh) bis SD 40/25 (400 mesh)
 Lötstopplack: SD 224/100 (80 mesh) bis SD 140/65 (120 mesh)

Keramik, Glasdruck

- beste Abriebfestigkeit
- engste Gewebedickentoleranzen ergeben den gleichmäßigsten Farbauftrag
- Edeltstahlgewebe sind als einzige geeignet für den Druck von thermoplastischen Farben



Anwendungen

- Leiterplatten
- Multilayers
- Dickfilmschaltungen
- Lötpaste für SMD
- Folientastaturen
- Skalen
- Glasdruck
- Keramikdruck



Siebdruckgewebe

Fehlersuchschema

| Problem | Ursache | Behebung |
|--|--|---|
| 1. Schablone klebt, Nachschleppen | <ul style="list-style-type: none">– ungenügende Gewebespannung– Spannungsverlust nach dem Kleben– Klebstoff überprüfen– Trocknungstemperatur prüfen– Spannzeit verlängern– Absprung zu klein– Emulsion oder Film klebt– Vorrakel berührt Schablone beim Druck– Vorrakeldistanz zur Schablone beim Vorrakeln zu klein | <p>Nach empfohlenem Wert spannen Spannungsmeßgerät prüfen Stärkeren Rahmen wählen</p> <p>Vorsichtig in 0,2 mm Stufen erhöhen Beständigkeit überprüfen Korrekte Distanz einstellen</p> <p>Vorrakel-Distanz einstellen</p> |
| 2. Ungenauer Passer (Passer stimmt nicht) | <ul style="list-style-type: none">– Schablone nicht genau genug über Substrat positioniert– Absprung zu groß– Rahmen zu klein– Ungenügende Schablonenspannung– Rakeldruck zu hoch | <p>Genauer positionieren</p> <p>Absprung verringern Größeren Rahmen wählen Schablonenspannung prüfen</p> <p>Rakeldruck prüfen</p> |
| 3. Farbauftrag-Dicke stimmt nicht | <ul style="list-style-type: none">– Schablonengewebe zu fein/ zu grob– Beschichtung oder Film zu dünn/ zu dick– Rakel zu weich/zuhart– Rakelgeschwindigkeit zu hoch/ zu langsam | <p>Gewebe mit einem entsprechend höheren/tieferen V_h wählen Dicker oder dünner beschichten</p> <p>Rakelhärte korrigieren Rakelgeschwindigkeit prüfen</p> |
| 4. Druckbild nicht voll ausgedruckt | <ul style="list-style-type: none">– Rakel/Schablone/Substrat sind nicht parallel zueinander– Farbviskosität zu hoch– Schablone zu dick, Farbe bleibt in der Schablone– Farbe in der Schablone eingetrocknet– Schablonengewebe ist für die Anwendung zu fein– Rakeldruck ungenügend– Vorrakelbewegung stimmt nicht | <p>Ausrichten, Rakelkante überprüfen</p> <p>Überprüfen, Farbe verdünnen Überprüfen, dünnere Schablone</p> <p>Auswaschen, evt. neue Schablone</p> <p>Gröberes Gewebe wählen</p> <p>Vorsichtig erhöhen, Passer überwachen Distanz, Geschwindigkeit überprüfen</p> |
| 5. Bildwiedergabe Randschärfe | <ul style="list-style-type: none">– Offene Siebfläche zu klein– Gewebe ist für die Anwendung zu grob– Absprung zu groß– Schlechte Maschenüberquerung Besser entwickeln– Verhältnis Gewebeaufspannwinkel zum Leiterbahnenverlauf– Substrat zu rau | <p>Gewebe mit größerer offener Siebfläche wählen Feineres Gewebe, höhere Meshzahl</p> <p>Kleinerer Absprung Beschichtung oder Film prüfen</p> <p>Leiterbahnenentwurf prüfen</p> <p>Rauhigkeit prüfen, Kanten brechen</p> |

Die obigen Probleme und deren Ursachen lassen sich kaum isoliert betrachten, in den meisten Fällen beeinflussen sie sich gegenseitig. Es ist jedoch sehr wichtig, daß bei Optimierungs-Untersuchungen jeweils nur ein Faktor verändert wird, um seinen Einfluß festzustellen.

Siebdruckgewebe

SPÖRL-SD Spezifikationen

Spezifikationen

SPÖRL-SD-Edelstahlgewebe sind in einem vollständigen Sortiment für alle Druckanforderungen erhältlich. Die nachstehende Tabelle zeigt die gebräuchlichsten Spezifikationen.

(Durch techn. Weiterentwicklung bedingte Änderungen bleiben vorbehalten, bitte verlangen Sie jeweils das aktuelle Datenblatt)

| 1 Bezeichnung | 2 lichte Maschen- weite | 3 Draht- stärke | 4 Anzahl Maschen (K=Körperbindung) | | 5 offene Siebfläche | 6 Gewebedicke | | 7 Theor. Farbauftrag | 8 Empfohlene Siebspannung bei | |
|---------------------------|----------------------------------|-----------------------|--|--------------------------|---------------------------|------------------------------|-----------------------|----------------------------|---|------------------|
| | | | per cm (n) | per engl. Zoll (Mesh) | | Durch- schnitt D µm | Min.- Max. D µm | | V th cm ³ /m ² | 0.1% Res N/cm |
| Standard-Gewebe | | | | | | | | | | |
| SD 224/100 | 224 | 0.1 | 31 | 80 | 48 | 215±5.0 | ±5 | 103 | | 63-65* |
| SD 160/75 | 160 | 0.075 | 43 | 105 | 46 | 162±4.0 | ±4 | 75 | | 44-46* |
| SD 140/65 | 140 | 0.065 | 49 | 120 | 47 | 140±3.0 | ±3 | 65 | | 39-41* |
| SD 125/65 | 125 | 0.065 | 53 | 135 | 43 | 140±3.0 | ±3 | 61 | | 42-44* |
| SD 118/56 | 118 | 0.056 | 57 | 145 | 46 | 120±2.5 | ±3 | 55 | 38-40 | 35-37 |
| SD 100/50 | 100 | 0.05 | 67 | 165 | 44 | 110±2.5 | ±3 | 49 | 36-38 | 33-35 |
| SD 95/45 | 95 | 0.045 | 71 | 180 | 46 | 102±2.5 | ±3 | 47 | 33-35 | 29-31 |
| SD 90/40 | 90 | 0.04 | 77 | 200 | 48 | 90±2.5 | ±3 | 43 | 31-33 | 25-27 |
| SD 75/36 | 75 | 0.036 | 90 | 230 | 46 | 80±2.5 | ±2 | 37 | 30-32 | 22-24 |
| SD 63/36 | 63 | 0.036 | 97 | 250 | 40 | 80±2.5 | ±2 | 32 | 31-33 | 25-27 |
| SD 56/36 | 56 | 0.036 | 109 | 270 | 37 | 80±2.5 | ±2 | 30 | 32-34 | 28-30 |
| SD 59/32 | 59 | 0.032 | 110 | 280 | 42 | 68±2.0 | ±2 | 29 | 29-31 | 21-23 |
| SD 56/32 | 56 | 0.032 | 114 | 300 | 40 | 68±2.0 | ±2 | 28 | 30-32 | 22-24 |
| SD 50/30 | 50 | 0.03 | 125 | 325 | 39 | 62±1.5 | ±2 | 24 | 29-31 | 21-23 |
| SD 40/28 | 40 | 0.028 | 146 | 370 | 35 | 58±1.5 | ±2 | 20 | 29-31 | 21-23 |
| SD 40/25 | 40 | 0.025 | 154 | 400 | 38 | 51±1.5 | ±2 | 19 | 26-28 | 20-22 |
| SD 40/23 | 40 | 0.023 | 159 | 400 | 40 | 48±1.0 | ±2 | 19 | 20-22 | 15-17 |
| Starke Gewebe | | | | | | | | | | |
| SD 100/65 | 100 | 0.065 | 61 | 150 | 37 | 140±3.0 | ±3 | 51 | | 50-52* |
| SD 80/50 | 80 | 0.05 | 77 | 200 | 38 | 110±3.0 | ±2 | 42 | | 39-41* |
| SD 63/40 | 63 | 0.04 | 97 | 250 | 37 | 90±2.5 | ±2 | 34 | 35-37 | 31-33 |
| SD 56/40 | 56 | 0.04 | 109 | 270 K | 34 | 88±2.5 | ±2 | 30 | 38-40 | 35-37 |
| SD 42/36 | 42 | 0.036 | 125 | 325 K | 29 | 76±2.0 | ±2 | 22 | 36-38 | 32-34 |
| SD 36/28 | 36 | 0.028 | 154 | 400 K | 32 | 60±1.5 | ±2 | 19 | 31-33 | 25-27 |
| SD 32/25 | 32 | 0.025 | 180 | 450 K | 32 | 54±1.5 | ±2 | 17 | 29-31 | 21-23 |
| SD 25/25 | 25 | 0.025 | 200 | 510 K | 25 | 54±1.5 | ±2 | 14 | 31-33 | 25-27 |
| Ultra dünne Gewebe | | | | | | | | | | |
| SD 300/65 | 300 | 0.065 | 27 | 70 | 68 | 140±3.0 | ±3 | 95 | 29-31 | 21-23 |
| SD 265/50 | 265 | 0.050 | 31 | 80 | 71 | 110±2.5 | ±3 | 78 | 20-22 | 15-17 |
| SD 245/65 | 245 | 0.065 | 32 | 82 | 62 | 140±3.0 | ±3 | 87 | 34-37 | 25-27 |
| SD 90/36 | 90 | 0.036 | 79 | 200 | 51 | 80±2.0 | ±2 | 41 | 26-28 | 20-22 |
| SD 80/30 | 80 | 0.030 | 91 | 230 | 53 | 62±1.5 | ±2 | 33 | 20-22 | 15-17 |
| SD 71/30 | 71 | 0.030 | 100 | 250 | 49 | 60±1.5 | ±2 | 30 | 22-24 | 16-18 |
| SD 67/25 | 67 | 0.025 | 110 | 280 | 53 | 53±1.5 | ±2 | 28 | 16-18 | 12-14 |
| SD 53/24 | 53 | 0.024 | 130 | 325 | 47 | 52±1.5 | ±2 | 25 | 17-19 | 13-15 |
| SD 53/20 | 53 | 0.020 | 137 | 350 | 53 | 42±1.0 | ±2 | 22 | 13-15 | 9-11 |
| SD 45/18 | 45 | 0.018 | 159 | 400 | 51 | 40±1.0 | ±2 | 20 | 12-14 | 8-10 |

Siebdruckgewebe SPÖRL-SD Empfehlungen

Im Wesentlichen ist die Siebherstellung für SD-Edelstahlgewebe und Synthetikgewebe gleich. Folgende Punkte sollten bei der Herstellung qualitativ hochwertiger Schablonen beachtet werden:

SPÖRL-SD-Edelstahlgewebe werden wesentlich härter gespannt als Synthetikgewebe. Der Siebdruckrahmen muss die Gewebespannung aufnehmen und auch halten. Er muss deshalb formstabil sein, um reproduzierbare Druckresultate zu erzielen.

Für SPÖRL-SD-Edelstahlgewebe müssen Metallrahmen verwendet werden.

Stahlgewebe

Beste Ergebnisse für gedruckte Schaltungen, Glasdruck und Keramikdruck. Edelstahlgewebe sind als einzige geeignet für den Druck von thermoplastischen Farben.

| Art-Nr. | Bezeichnung | Gewebefinheit cm | Zoll/Mesh | Preis per m ² € |
|--------------------------|-------------|---------------------|-----------|-------------------------------|
| Standard Gewebe | | | | |
| 706/224/100 | SD 224/100 | 31 | 80 | 23,06 |
| 706/160/75 | SD 160/75 | 43 | 105 | 26,43 |
| 706/140/65 | SD 140/65 | 49 | 120 | 28,48 |
| 706/125/65 | SD 125/65 | 53 | 135 | 30,42 |
| 706/100/50 | SD 100/50 | 67 | 165 | 35,07 |
| 706/09040 | SD 90/40 | 77 | 200 | 39,50 |
| 706/7536 | SD 75/36 | 90 | 230 | 44,74 |
| 706/5636 | SD 56/36 | 109 | 270 | 43,48 |
| 706/5030 | SD 50/30 | 125 | 325 | 69,13 |
| 706/4025 | SD 40/25 | 154 | 400 | 127,18 |
| 706/4023 | SD 40/23 | 159 | 400 | 218,42 |
| Starke Gewebe | | | | |
| 706/10065 | SD 100/65 | 61 | 150 | 34,56 |
| 706/8050 | SD 80/50 | 77 | 200 | 40,11 |
| 706/6340 | SD 63/40 | 97 | 250 | 49,16 |
| 706/4236 | SD 42/36 | 125 | 325 | 62,28 |
| 706/3628 | SD 36/28 | 154 | 400 | 107,28 |
| 706/3225 | SD 32/25 | 180 | 450 | 158,11 |
| Ultradünne Gewebe | | | | |
| 706/30065 | SD 300/65 | 27 | 70 | 18,76 |
| 706/26550 | SD 265/50 | 31 | 80 | 21,63 |
| 706/9036 | SD 90/36 | 79 | 200 | 43,74 |
| 706/8030 | SD 80/30 | 91 | 230 | 64,47 |
| 706/7130 | SD 71/30 | 100 | 250 | 71,30 |
| 706/6725 | SD 67/25 | 110 | 280 | 102,85 |
| 706/5324 | SD 53/24 | 130 | 325 | 114,30 |
| 706/5320 | SD 53/20 | 137 | 350 | 196,31 |
| 706/4518 | SD 45/18 | 159 | 100 | 287,55 |

Metallen metallisiertes Polyestergewebe

Ist ein leicht Strom leitendes Gewebe mit guter Erdung. Erzieht sehr gute Ergebnisse im Flockdruck z.B. 4 Farben-Flockdruck und vieles mehr.

Das Gewebe gibt es nur in einer Rollenbreite von 105 cm. Abnahmemenge ist eine Rolle von 25 lfm.

| Art-Nr. | Gewebefeinheit | Preis per lfm € |
|-------------|------------------|--------------------|
| 705/24123 | 24/123 | 41,10 |
| 705/32105 | 32/105 | 41,10 |
| 705/32105 C | 32/105 Calandert | 43,07 |
| 705/05567 | 55/67 | 41,10 |
| 70506267 | 62/67 | 41,10 |
| 70507158 | 71/58 | 45,48 |
| 70507758 | 77/58 | 49,20 |
| 70509050 | 90/50 | 57,02 |
| 70509543 | 95/43 | 57,67 |
| 70510042 | 100/42 | 62,12 |
| 70511037 | 110/37 | 64,12 |
| 70512037 | 120/37 | 65,82 |
| 70514034 | 140/34 | 84,51 |
| 70514037 | 140/37 | 84,51 |
| 70516534 | 165/34 | 130,03 |

Allgemeine Eigenschaften und Vorteile

Die hervorragende Haftung von indirekten Schablonenfilmen ist auf die metallische Oberfläche und deren Struktur zurückzuführen. Natürlich wird auch die Haftfestigkeit von Direkt-/Indirektfilmen und Direktschablonen wesentlich verbessert.

Metalengewebe sind weniger elastisch als ein normales monofiles Polyestergewebe. Durch die Metallisierung wird die Dehnung auf die Hälfte derjenigen eines reinen Polyestergewebes herabgesetzt. Folglich vermindert sich die Streckung beim Druck.

Durch die metallische Ummantelung sind die Kett- und Schussfäden in den Kreuzungspunkten fest miteinander verbunden. Somit sind Metalengewebe extrem schiebefest und somit formstabil. Sie erfüllen deshalb höchste Anforderungen an die Maß- und Passergenauigkeit eines Druckes bei ähnlichen Maschineneinstellungen wie für synthetische Gewebe.

Die Metallisierung hat auch einen positiven Einfluss auf einen gleichbleibenden Farbdurchlass. Mit normalen Schablonengeweben bauen sich je nach Art des Gewebes in den Maschenkröpfungen gewisse Farbrückstände auf. Dadurch wird der Reibungswiderstand in den Gewebeöffnungen erhöht und der Farbdurchlass beeinträchtigt. Durch die feste metallische Verbindung der Bindungspunkte bei Metalengeweben ist praktisch kein Reibungswiderstand durch Farbrückstände gegeben.

Im Gegensatz zu Polyamid- und Polyestergeweben sind Metalengewebe gute elektrische Leiter. Dadurch können sie sich nicht elektrostatisch aufladen. Die Leitfähigkeit ermöglicht zudem ein elektrisches Aufheizen des Druckgewebes und das Drucken mit thermoplastischen Farben.

Einsatzgebiete

Aufgrund ihrer spezifischen Eigenschaften bieten sich Metalengewebe für folgende Anwendungsgebiete an:

- bei hohen Anforderungen an die Maß- und Passergenauigkeit der Druckaufgabe
- für das Drucken mit abrasiven Farben (direkt-/indirekter Siebdruck in der Glas-, Porzellan- und Keramikindustrie)
- für die Herstellung von indirekten Fotoschablonen mit hohen Anforderungen an die Lebensdauer und Reinigungsfestigkeit
- beim Bedrucken von Kunststoffen oder Papieren mit Kunststoff-Finish (keine elektrostatische Aufladung)
- für das Drucken mit thermoplastischen Farben

