

Diafine Zwei-Bad-Negativentwickler



Diafine ist ein extrem haltbarer, Zwei-Bad-Ultrafeinkornentwickler mit hoher Empfindlichkeitsausnutzung. Diafine kann in einem weiten Temperaturbereich mit einer einheitlichen Entwicklungszeit für Filme unterschiedlicher Empfindlichkeiten eingesetzt werden. Auch Filme mit verschiedenen Empfindlichkeiten können ohne Anpassung der Entwicklungszeit gemeinsam entwickelt werden.

Diafine ist unübertroffen in der Empfindlichkeitsausnutzung, ultra-feinem Korn, maximaler Schärfe und Auflösung. Unterschiedliche Verarbeitungszeiten und Temperaturen wirken sich praktisch nicht aus, solange die einfachen, grundlegenden Empfehlungen eingehalten werden.

Ansatz:

Diafine wird in Pulverform zum Ansatz von zwei getrennten Lösungen (A und B) geliefert.

Lösen sie den Inhalt der kleineren Packung (Lösung A) in Wasser (24-29°C) in ca. 2/3 des erforderlichen Endvolumens (abhängig von der Packungsgröße) auf - ergänzen sie danach Wasser bis zum erforderlichen Endvolumen. Danach lösen sie in gleicher Weise den Inhalt der größeren Packung (Lösung B) auf. Beschriften sie die Vorratsflaschen (A+B) sorgfältig.

Für maximale Konstanz und Stabilität der Stammlösung kann statt Leitungswasser destilliertes Wasser zum Ansatz verwendet werden.

Beim Gebrauch ist es normal dass sich die Lösungen verfärben. Eventuell auftretende leichte Ausfällungen haben keinen Einfluss auf die Arbeitsweise von Diafine. Sie können, falls gewünscht, durch Filtern beseitigt werden.

Entwicklungszeit und Temperatur:

Diafine kann im Temperaturbereich von 20 - 29° C mit einer Mindestentwicklungszeit von drei Minuten je Lösung verwendet werden. Eine Verlängerung der Entwicklungszeit hat keine Auswirkungen auf das Resultat. Es ist jedoch empfehlenswert die Entwicklungszeit von 5 Minuten je Lösung nicht zu überschreiten.

Entwicklung:

Alle Arten von Entwicklungstanks sind geeignet. Zur Vermeidung von "Bromidfahnen" kann 1-2 Minuten vorgewässert werden.

1. Den Film in Lösung A für mindestens 3 Minuten entwickeln - dabei die ersten 5 Sekunden leicht kippen danach jede Minute 5 Sekunden kippen. Vermeiden sie zu heftiges Bewegen - dies verursacht Verluste in den Schatten.
2. Lösung A ausgießen, **NICHT!** Zwischenwässern.
3. In der Lösung B für mindestens 3 Minuten Zweitentwickeln - leichtes Kippen in den ersten 5 Sekunden, danach jede Minute 5 Sekunden kippen. Vermeiden sie zu heftiges Bewegen.
4. Lösung B ausgießen danach **NICHT!** stoppen, sondern 30 Sekunden Zwischenwässern.
5. Fixieren, Wässern und Trocknen wie üblich.

Optimale Resultate werden erzielt wenn alle Lösungen die gleiche Temperatur haben. Beachten Sie, dass die Lösung A nicht mit Lösung B verunreinigt werden darf.

Kontrastbeherrschung:

Diafine ist ein echter 2-Bad-Entwickler, alle Filme werden bei Einhaltung der empfohlenen Empfindlichkeitseinstellung zu einem mittlerem Kontrast (Gamma 0,65 – 0,75) entwickelt. Bei Kontrastreichen Aufnahmesituationen ist es empfehlenswert die Empfindlichkeitseinstellung etwas niedriger anzusetzen.

Regenerierung:

Diafine kann auch regeneriert werden – von den Stammlösungen werden z. B. (abhängig vom Füllvolumen Ihres Entwicklungstanks) jeweils 1 Liter A und 1 Liter B zum Entwickeln verwendet – nach 25 Filmen entfernen sie von diesen Lösungen alles bis auf jeweils 700ml A und 700ml B und regenerieren mit jeweils 300ml A und 300ml B der unbenutzten Stammlösungen - dieser Vorgang wird nach jeweils 25 entwickelten Filmen wiederholt. So kann mit Diafine "ewig" entwickelt werden.

Empfohlene Empfindlichkeitseinstellungen und Entwicklungszeiten:

| Film | ISO | Entwicklungszeit | Temperatur |
|-------------------------|-----------|------------------|------------|
| Agfa APX 100 | 200 | 3 + 3 | 20° C |
| Efke 25 / Adox CHS 25 | 25-32 | 3 + 3 | 20° C |
| Efke 50 / Adox CHS 50 | 50-80 | 4 + 4 | 20° C |
| Efke 100 / Adox CHS 100 | 100-160 | 3 + 3 | 20° C |
| Efke IR 820 | 100* | 4 + 3 | 20° C |
| Fomapan 100 | 200 | 3 + 3 | 20° C |
| Fuji Neopan 100 Acros | 200 | 5 + 5 | 20° C |
| Fuji Neopan 400 | 640 | 3 + 3 | 20° C |
| Fuji Neopan 1600 | 2400 | 3 + 3 | 20° C |
| Ilford Pan F | 80-100 | 3 + 3 | 20° C |
| Ilford FP-4 | 200-250 | 3 + 3 | 20° C |
| Ilford HP-5 | 600-800 | 3 + 3 | 20° C |
| Ilford Delta 100 | 50 | 5 + 5 | 24° C |
| Ilford Delta 3200 | 1250 | 3 + 3 | 20° C |
| Kentmere 100 | 160 | 3 + 3 | 20° C |
| Kentmere 400 | 640-800 | 3 + 3 | 20° C |
| Kodak Plus-X | 400 | 3 + 3 | 20° C |
| Kodak T-Max 100 | 160-200 | 3 + 3 | 20° C |
| Kodak T-Max 400 | 500-640 | 3 + 3 | 20° C |
| Kodak T-Max P 3200 | 1250 | 3 + 3 | 20° C |
| Kodak Tri-X | 1250-1600 | 3 + 3 | 20° C |
| Rollei Retro 400s | 640 | 4 + 4 | 20° C |
| Rollei Superpan | 640-800 | 3 + 3 | 20° C |

* ohne IR-Filter

SICHERHEITSHINWEISE

Teil A enthält 1,4 Dihydroxybenzol CAS# 123-31-9 Teil B enthält Natriumcarbonat CAS# 5968-11-6 Reizt die Augen und die Haut, Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Kontakte mit der Haut vermeiden, andernfalls waschen und mit reichlich Wasser spülen. Bei Augenkontakt gründlich mit Wasser spülen und Augenarzt aufsuchen. Wurde die Lösung geschluckt, sofort Arzt hinzuziehen. Bei der Arbeit geeignete Schutzhandschuhe und Schutzbrille/Gesichtsschutz tragen.

Entsorgung: bei örtlichen Sondermüllsammelstellen

Hersteller: Brandess/Kalt/Aetna - 701 Corporate Woods Parkway - Vernon Hills - IL 60061 - USA