

KARTA TECHNICZNA

Farby ceramiczne do malowania szkła
wglębnego Serii 610

Data sporządzenia:

25.10.2012

Data aktualizacji:

07.10.2013

Wersja:

001_02_PL

1. PRODUKT

Farba ceramiczna do malowania szkła wglębnego (butelek do wielokrotnego użytku, opakowań oraz szkła gospodarczego)

2. OPIS PRODUKTU

Serię 610 stanowią bezołowiowe, ceramiczne farby szklarskie do malowania szkła opakowaniowego sodowego, głównie butelek jednorazowych oraz butelek wielokrotnego użytku. Farby w tej kolekcji nie zawierają metali ciężkich takich jak: ołów, rtęć, sześciowartościowy chrom czy kadm. Wyjątkiem są farby czerwone, pomarańczowe i niektóre żółte, które muszą zawierać pigmenty kadmowe w celu dostarczenia wymaganych kolorów.

3. NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI

- Wyjątkowo atrakcyjny efekt dekoracyjny
- Szeroka gama kolorów
- Doskonała trwałość w czasie
- Wysoka odporność mechaniczna
- Wysoka przyczepność do podłoża
- Odporność na działanie kwasów
- Szeroki zakres stosowania i łatwość aplikacji

4. DANE TECHNICZNE

Postać	Farba w formie pasty
Efekt dekoracyjny powłoki	W zależności od zastosowanej farby, grubości powłoki, czasu i temperatury wypału, powłoka może być błyszcząca lub matowa
Sposób nanoszenia	
Natryskowo:	Natrysk pneumatyczny ręczny i automatyczny, natrysk elektrostatyczny
Średnica dyszy [mm]:	0,15 – 2,5
Ciśnienie robocze [bar]:	3 – 3,5
Zawartość substancji stałych [%]	> 65
Wielkość ziaren (Grindometr) [µm]	≤ 20
Lepkość, (kubek Forda Ø= 4mm, temperatura pomiaru 22 -24 °C) [s]	~ 60 dla farby satynowej ~ 70 – 80 dla pozostałych kolorów
Zalecane warunki wypału T [°C], t [h]	T = 600 – 640, t = 1 – 1,5 ¹
Temperatura stosowania [°C]	22 – 25
Rozcieńczalnik	Woda destylowana, rozcieńczalnik DPM, mieszanina wody

KARTA TECHNICZNA

Farby ceramiczne do malowania szkła włóknistego Serii 610

Data sporządzenia: 25.10.2012
Data aktualizacji: 07.10.2013
Wersja: 001_02_PL

	destylowanej i rozcieńczalnika DPM
Czyszczenie urządzeń i narzędzi	Woda, rozcieńczalnik DPM
Wydajność [g/m²]	65 – 70 dla farby satynowej ~ 90 dla pozostałych kolorów ²
Przygotowanie do nakładania	Homogenizacja pasty poprzez 10 – 15 minutowe mieszanie przed dodaniem rozcieńczalnika. Po rozcieńczeniu dodatkowe mieszanie przez 10 – 15 minut
Kolorystyka	Zgodna ze wzornikami RAL, Pantone lub według indywidualnego zapotrzebowania klienta
Odporność na działanie kwasów	Uznano za odporne (test z 5% kwasem cytrynowym, 22 °C, 15 minut) ³

¹ Czas cyklu od 1 do 1,5 godziny, bądź dłużej w zależności od temperatury, typu pieca i ilości wypalanych elementów. Czas przebywania w temperaturze maksymalnej wynosi 20 minut ± 5 minut w zależności od jej wysokości temperatury.

² Rzeczywista wydajność farby może się różnić od podanej ze względu na zastosowane różne parametry procesowe.

³Na odporność powłoki na działanie kwasów mają wpływ: grubość nałożonej warstwy farby, warunki wypału, szkło.

5. SPOSÓB UŻYCIA

- **Przygotowanie podłoża**

Podłoże powinno być, suche, jednorodne, wolne od zanieczyszczeń oraz tłuszczu.

- **Przygotowanie produktu**

Przed malowaniem farbę należy dokładnie wymieszać. Zaleca się mieszać farbę przez 10 – 15 minut w celu homogenizacji mieszaniny. W przypadku malowania większych ilości opakowań zaleca się mieszać w większym pojemniku zawartość kilku wiader.

Rozcieńczyć produkt za pomocą wody destylowanej, rozcieńczalnika DPM lub mieszaniny wody destylowanej i rozcieńczalnika DPM w proporcji 1:1, do odpowiedniej lepkości, ustalonej za pomocą kubka Forda.

Malować natryskowo pistoletem ręcznym lub automatycznym. Po wysuszeniu, pomalowane elementy opakowaniowe poddać odpowiedniej obróbce termicznej.

- **Wskazówki wykonawcze**

W celu uniknięcia różnic kolorów, prace na danej partii opakowań prowadzić w sposób ciągły – bez przerw, stosując farbę z tej samej daty produkcji. Każdorazowo po otwarciu opakowania należy przeprowadzić próbę zgodności koloru ze wzorcem

Zalecany zakres temperatur wypalania to 600 – 640 °C.

Przy czasie przebywania opakowań równym 20 minut, maksymalna temperatura wypału równa 600 °C powinna być wystarczająca do uzyskania efektu gładkiej powierzchni. Stosując krótszy czas przetrzymania należy odpowiednio zwiększyć maksymalną temperaturę wypału.

Optymalny efekt wypalania zależy od temperatury wypału, całkowitego czasu wypału, czasu przebywania

KARTA TECHNICZNA

Farby ceramiczne do malowania szkła włóknistego Serii 610

Data sporządzenia: 25.10.2012
Data aktualizacji: 07.10.2013
Wersja: 001_02_PL

butelek w temperaturze maksymalnej i rodzaju szkła. Aby osiągnąć optymalny rezultat wypalania zaleca się przeprowadzenie wstępnych testów we własnych warunkach produkcyjnych.

- **Dobór koloru**

Przy zamawianiu dodatkowych ilości farby, w celu zminimalizowania różnic kolorystycznych zaleca się na zamówieniu podać numer partii produkcyjnej, do której domawiany jest produkt. Numer partii zamieszczony jest na etykiecie. W przypadku jego braku należy podać datę produkcji kończącej się farby widniejącą na etykiecie.

W zależności od podłoża oraz warunków i sposobu wykonania, kolor nałożonej farby może się różnić od koloru podanego we wzorniku czy na oryginalnej jego wersji. Niewielkie różnice w odcieniu farby nie stanowią wady wyrobu. Podczas dobierania koloru należy szczególnie pamiętać o tym, że uzyskują one inną barwę w świetle naturalnym, a inną w sztucznym. Różnice wynikają także z odmienności postrzegania barwy na papierze i na elewacji, czy opakowaniu. Ponadto na kolorystyczne wrażenia mają wpływ: ilość nakładanych warstw farby, wygląd powłoki. Należy również pamiętać, że kolor farby szklarskiej najczęściej ocenia się patrząc na niego poprzez szkło. W celu uniknięcia zafałszowania koloru farby należy dopasowywać, porównywać kolory używając tych samych typów i grubości szkła oraz stosować te same parametry produkcyjne.

6. MAGAZYNOWANIE I TRANSPORT

Farby przechowywać i przewozić wyłącznie w oryginalnych, szczelnych, właściwie oznakowanych, zamkniętych opakowaniach. Chronić przed wysokimi i niskimi temperaturami. Przechowywać w zamkniętych pomieszczeniach ze sprawną wentylacją mechaniczną z dala od źródeł ciepła, otwartego ognia i iskrzących urządzeń elektrycznych. Nie przechowywać w sąsiedztwie żywności i napojów. Produkt raz otwarty, jeśli nie zostanie zużyty do końca, powinien zostać hermetycznie zamknięty w celu wyeliminowania wysychania farby, co powoduje zbrzydlanie pasty.

7. TERMIN PRZYDATNOŚCI DO UŻYCIA

Termin przydatności produktu do użycia w oryginalnie zamkniętych pojemnikach wynosi 6 miesięcy od daty produkcji podanej na etykiecie.

8. OPAKOWANIA

Pojemniki plastikowe o pojemnościach od 0,5 do 25 kg.

9. ŚRODKI OSTROŻNOŚCI I BEZPIECZEŃSTWA

Produkt przeznaczony wyłącznie dla użytkowników profesjonalnych. Przestrzegać ogólnych zasad bezpieczeństwa i higieny pracy. W celu zasięgnięcia szczegółowych informacji należy zapoznać się z kartą charakterystyki odpowiedniego produktu.

10. UWAGI

Niniejsza wersja anuluje i zastępuje wszystkie poprzednie. Wszystkie dane i ostrzeżenia przez nas dostarczane są zgodne z aktualnym stanem naszej wiedzy.

Kupujący jest odpowiedzialny za otrzymane rezultaty, w związku z użyciem naszych produktów, ponieważ Print-Glass nie może ponosić żadnej odpowiedzialności za straty bezpośrednie i pośrednie, wypadki związane z użyciem produktu, gdyż warunki stosowania, otoczenie i proces nakładania są poza jego kontrolą. Użytkownik powinien zatem, każdorazowo zweryfikować czy dostarczony przez nas produkt jest zgodny z jego przeznaczeniem. Nasze produkty są przeznaczone wyłącznie do użytku przemysłowego.