

EFEKT 3D – FARBA WODNA DO ZDOBIENIA SZKŁA

1. ZASTOSOWANIE:

Farba wodna z efektem 3D jest farbą rozpuszczalną w wodzie, służy do dekoracyjnego pokrywania powierzchni szklanych bez konieczności wykonywania dalszej obróbki uszlachetniającej.

Farba z efektem 3D posiada właściwości magnetyczne. Przez użycie magnesów stałych lub elektromagnesów następuje zmiana orientacji pigmentów wzdłuż pola linii magnetycznych, wskutek czego możemy osiągnąć bardzo ciekawe efekty głębi i trójwymiarowości.

2. ODMIANY PRODUKTU I KOLORY:

Farba wodna z efektem 3D jest dostępna w różnych metalicznych kolorach bazowych. Wszystkie kolory można mieszać między sobą.

→ Efekt 3D GLE 200 – błyszcząca do matowej
transparentna do kryjącej

3. WŁAŚCIWOŚCI:

Farba wodna na szkło z efektem 3D jest wysokojakościową powłoką organiczną o dekoracyjnym profilu, pozwala na osiągnięcie wyjątkowych efektów głębi i trójwymiarowości.

Dla uzyskania większej odporności powłokę tą można dodatkowo pokryć farbami Hydrocont i Hydroglasur.

4. SPOSÓB UŻYTKOWANIA:

OCZYSZCZENIE/ WSTĘPNE PRZYGOTOWANIE

Warunkiem znakomitej przyczepności i trwałości pokrycia, wykonanego przy użyciu farby Efekt 3D, jest czyste podłoże. Powierzchnia przeznaczona do pokrycia musi być wolna od substancji takich jak tłuszczy, pot oraz od innych zanieczyszczeń np. wosku, stearyny oraz podobnych substancji, które ewentualnie zastosowano celem polepszenia obróbki izotermicznej powierzchni.

Jeżeli powierzchnia szklana zawiera substancje obce, wówczas należy przywrócić jej czystość, wybierając właściwe postępowanie wstępne.

Do czyszczenia można stosować wodne środki powierzchniowo czynne lub zasadowe środki czyszczące, w przedziale temperatur pomiędzy 20°C i 80°C. Podwyższenie temperatury może wzmocnić oddziaływanie środków czyszczących.

Inną metodę postępowania stanowi oczyszczanie płomieniowe powierzchni przy zastosowaniu palnika na gaz propan. Wybór metody postępowania jest każdorazowo uzależniony od sytuacji.

Celem uniknięcia zalakierowania resztek pyłu na powierzchni szklanej, zalecane jest przedmuchiwanie jej zjonizowanym powietrzem na krótko przed pokryciem.

PARAMETRY MALOWANIA

Efekt głębi i trójwymiarowości uzyskuje się dzięki zastosowaniu magnesów stałych lub elektromagnesów.

W celu uzyskania pożądanego efektu, należy zbliżyć pole magnetyczne na niewielką odległość do jeszcze mokrej powłoki przedmiotu.

Do uzyskania oczekiwanej zmiany orientacji pigmentów metalicznych będących w farbie należy przestrzegać poniższych parametrów:

- im mniejsza odległość magnesu od mokrej powłoki, tym powstały obraz jest wyraźniejszy,
- im silniejsze pole magnetyczne oddziałuje na moką powłokę, tym powstały obraz jest wyraźniejszy,
- czas potrzebny do zmiany orientacji pigmentów metalicznych jest uzależniony od siły pola magnetycznego, z reguły kilka sekund wystarcza do przemieszczenia się pigmentów.

POWŁOKA

Efekt 3D jest farbą na bazie wody, jednokrotnego nanoszenia, pozwalającą się rozprowadzać w sposób łatwy i ekonomiczny.

Produkt jest przygotowany do lakierowania metodą natryskową.

Dane techniczne:

Lepkość dostawy/malowanie:	Patrz ulotka informacyjna dotycząca zastosowań technicznych
Rozcieńczanie:	woda destylowana (w razie potrzeby)
Dysze:	pistolet ręczny: 0,8 – 1,5 mm urządzenie do malowania: 0,5 – 1,00 mm
Ciśnienie:	ok 3 – 4 bar (rozpylanie)
Grubość powłoki:	Pomiędzy 15 – 20 µm suchej powłoki
Wielkość filtra (tkanina poliestrowa PE/stal szlachetna/wkładka filtrująca)	100 µm

WARUNKI WYGRZEWANIA

Proces sieciowania farby wodnej z efektem 3D zachodzi w przedziale temperatur pomiędzy 160 – 190°C, np.:

15 min. przy 170°C

Reakcja dotwardzania nie zachodzi w temperaturze pokojowej. Jeśli reakcja sieciowania była niewystarczająca, dotwardzanie jest możliwe tylko powyżej 160°C. Przy wymienionych temperaturach należy osiągnąć daną temperaturę przez przedmiot.

Należy przestrzegać czasów nagrzewania!

W pojedynczych przypadkach zaleca się stosowanie kontroli procesu sieciowania, np. poprzez zanurzenie w zimnej wodzie na okres 24 godzin, obserwując, czy nastąpi zmiękczenie powierzchni. W przypadku zmiękczenia należy powtórzyć proces wygrzewania.

5. MAGAZYNOWANIE/ STABILNOŚĆ WARUNKÓW SKŁADOWANIA:

Farby Efekt 3D należy magazynować w oryginalnych pojemnikach, w temperaturze w przedziale od +5°C do +25°C. Przy właściwych warunkach składowania jej okres trwałości wynosi 3 miesiące.

Przed użyciem, szczególnie po dłuższym okresie magazynowania, należy dokonać kontroli ze względu na możliwość powstania osadu na dnie, który usuwamy przez mechaniczne mieszanie, aż do chwili uzyskania jednorodnej masy substancji.

6. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA:

Farba wodna z efektem 3Dt nie jest produktem niebezpiecznym w myśl niemieckiej ustawy o substancjach chemicznych, a także odpowiednich wytycznych EG, tym samym nie ma obowiązku jego znakowania.

Nie jest towarem niebezpiecznym w transporcie.

Podczas stosowania nie są konieczne środki ochronne, stosowane w wypadku materiałów wybuchowych.

Nie istnieją ograniczenia związane z warunkami wentylacji.

Produkt nie może dostać się do sieci kanalizacyjnej, ze względu na niebezpieczeństwo zatkania poprzez wytrącanie się polimerów.

Należy przestrzegać danych zawartych w karcie bezpieczeństwa. Zawiera ona wskazówki dotyczące stosowania, bezpieczeństwa produkcji oraz ekologii.

Podane w niniejszym dokumencie informacje opierają się na obecnym stanie wiedzy i doświadczenia. Służą one informacjom, jednak nie zwalniają użytkownika od przeprowadzania własnych badań lub prób. Podane informacje nie stanowią prawnie obowiązującego zapewnienia o niektórych właściwościach lub o konkretnym zastosowaniu. Odbiorca naszych produktów musi samoczynnie i na własną odpowiedzialność uwzględnić ewentualne prawo ochronne lub inne istniejące przepisy i zarządzenia.

EFEKT 3D

WSKAZANIA DOTYCZĄCE STOSOWANIA:

Lepkość dostawy: patrz ulotka informacyjna, zastosowanie techniczne

Lepkość malowania: patrz ulotka informacyjna, zastosowanie techniczne

Powierzchnia do malowania	Warunkiem uzyskania dobrych rezultatów lakierowania jest czystość powierzchni, tzn. brak na niej pyłów, odcisków palców i środków smarujących pozostałych po procesie końcowego uszlachetniania powierzchni szkła
filtr/sito	Jednostka gęstości tkaniny 100 µm
rozcieńczenie	Woda destylowana ewentualnie w pełni odsolona (woda VE)
grubość powłoki	15 – 20 µm suchej powłoki
wielkość dyszy	0,5 -1,0 mm – automat lakierniczy 0,8 -1,5 mm – pistolet ręczny
ciśnienie rozpylenia	3 - 4 bar
ciśnienie farby	Nie wyższe niż 1 bar, najlepiej 0,6 bar
suszenie	Temperatura: 170°C całego malowanego przedmiotu Czas: co najmniej 15 minut
wskazówka	Przy rozgrzewaniu należy zwracać uwagę na grubość szkła