

HYDROCONT – FARBA WODNA DO ZDOBIENIA SZKŁA

1. ZASTOSOWANIE:

Hydrocont jest to jednoskładnikowa farba rozpuszczalna w wodzie. Służy do malowania i dekorowania całych lub części powierzchni szklanych, przeznaczona głównie do zdobienia szkła opakowaniowego.

Szkło pokryte farbą Hydrocont charakteryzuje się dużą odpornością na zadrapania i nadaje się do użycia do maszyn rozlewniczych na szybkich liniach produkcyjnych. Farba Hydrocont odznacza się wysoką odpornością na oddziaływanie zarówno wody, jak i alkoholu, jednakże nie nadaje się do pokrywania przedmiotów, których mycie często odbywa się w zmywarce.

Farby Hydrocont nie są odporne na działanie zmywarek.

2. ODMIANY PRODUKTU I KOLORY:

W chwili obecnej dostępne są następujące odmiany produktu:

- Hydrocont GL 517 – błyszczący, transparentny do kryjącego
- Hydrocont GLM 517 – matowy - efekt trawienia, półtransparent do kryjącego

Środki barwiące, zastosowane do pojedynczych kolorów bazowych, odpowiadają ocenie „celującej”, mając na uwadze czystość kolorystyczną przy wystawieniu na działanie światła.

Wszystkie kolory bazowe, odmiany produktu typu Hydrocont GL oraz GLM można bezproblemowo mieszać między sobą. Mieszając, można osiągnąć szczególnie atrakcyjne efekty, odpowiadające najwyższym wymaganiom rynkowym.

3. WŁAŚCIWOŚCI:

Hydrocont stanowi wysokiej jakości, organiczną powłokę o bardzo dobrych właściwościach:

- dobra przyczepność do szkła,
- twarda powierzchnia,
- odporność na działanie temperatury do 120°C (przez dłuższy okres czasu),
- odporność na substancje wypełniające zgodnie z normą ISO 2836,
- bardzo dobra odporność na działanie światła,
- brak zawartości kadmu, ołowiu i formaldehydu.

Zachowuje limity określone normą europejską EN 71, w części 3: "Zachowanie bezpieczeństwa dot. zabawek".

4. SPOSÓB UŻYTKOWANIA:

OCZYSZCZENIE/ WSTĘPNE PRZYGOTOWANIE

Warunkiem znakomitej przyczepności i trwałości pokrycia, wykonanego przy użyciu farb Hydrocont, jest czyste podłoże. Powierzchnia przeznaczona do pokrycia musi być wolna od substancji takich jak tłuszcz, 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, uzasadnione jest przedmuchiwanie jej zjonizowanym powietrzem na krótko przed pokryciem.

POWŁOKA

Hydrocont 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 lakierowania: 0,5 – 1,0 mm
Ciśnienie:	ca. 3 – 4 bar (rozpylanie)
Grubość powłoki:	15 – 20 µm suchy film
Zarówno przedmiot, farba jak i samo urządzenie do lakierowania musi mieć podczas lakierowania temperaturę przynajmniej 20°C.	

Istnieje również możliwość zastosowania produktu w urządzeniu elektrostatycznym, dostosowanym do użycia wody.

Wielkość filtra (tkanina poliestrowa PE/stal szlachetna/wkładka filtrująca):

Hydrocont GL 517 – szkło błyszczące: 5 -10 μm
Hydrocont GLM 517 – szkło matowe: > 40 μm

Możliwe jest lakierowanie podgrzanych przedmiotów - przedmioty nie powinny jednak mieć temperatury przekraczającej 80°C. Poprzez podgrzanie osiąga się szybsze odparowywanie i tym samym grubszą powłokę.

Urządzenia lakiernicze powinny być wykonane ze stali nierdzewnej, drewna lub tworzyw sztucznych (jak PVC, polietylen czy polipropylen).

Przewody rurowe nie powinny być zbyt cienkie oraz powinny być tak ukształtowane, aby wyeliminować możliwość wystąpienia uszkodzeń mechanicznych. Armatura nie powinna zawierać części wykonanych z aluminium lub metali kolorowych.

Zaleca się zastosowanie pomp membranowych, przy czym powinny być one wykonane ze stali szlachetnej lub polipropylenu. Można też użyć pomp perystaltycznych (przewodowych). Zaleca się użycie wydajnych filtrów ze stali szlachetnej.

WARUNKI WYGRZEWANIA

Reakcja sieciowania farby Hydrocont odbywa się w przedziale temperatur od 150°C - 190°C, np.:

15 min w temp. 170° C

Reakcja dotwardzania nie zachodzi w temperaturze pokojowej. Jeśli reakcja sieciowania była niewystarczająca, to dotwardzanie jest możliwe tylko w temperaturze powyżej 150°C.

Wymienione temperatury dotyczą ciepłoty osiągniętej 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 Hydrocont należy magazynować w oryginalnych pojemnikach, w temperaturze w przedziale od +5°C do +25°C. Przy właściwym składowaniu trwałość wynosi co najmniej 6 miesięcy.

Przed użyciem należy dokonać kontroli i przywrócić materiałowi jednolitość przy pomocy mechanicznego mieszania. Jest to szczególnie ważne po dłuższym czasie magazynowania, ze względu na możliwość powstania osadu na dnie.

6. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA:

Hydrocont nie jest produktem niebezpiecznym w myśl niemieckiej ustawy o substancjach chemicznych, a także odpowiednich wytycznych EG, tym samym nie istnieje obowiązek 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.

HYDROGLASUR

WSKAZANIA DOTYCZĄCE STOSOWANIA:

Lepkość dostawy: patrz ulotka informacyjna, zastosowanie techniczne

Lepkość malowania: patrz ulotka informacyjna, zastosowanie techniczne

powierzchnia	Czystość powierzchni jest warunkiem uzyskania doskonałego rezultatu lakierowania, tzn. brak pyłu, odcisków palców lub środków smarujących (końcowe uszlachetnianie)
filtr/sito	Numeracja tkaniny – GLM 517: > 40 µm – GL 517: 5 – 10 µm
rozcieńczenie	Woda destylowana ewentualnie w pełni odsolona (woda VE)
grubość warstwy	Co najmniej 15 µm suchej powłoki
temperatura malowania	W temperaturze nie niższej niż 20°C FARBA – OBIEKT – URZĄDZENIE MALARSKIE
wielkość dyszy	0,8 – 1,5 mm średn. pistoletu ręcznego 0,5 – 1,0 mm średn. automatu lakierniczego
ciśnienie rozpylenia	3 – 4 bar
ciśnienie farby	Nie wyższe niż 1 bar, najlepiej 0,6 bar
wskazówka	Ważne: należy przestrzegać podanej lepkości ! Podczas lakierowania przy użyciu Hydrocont GL nie poleca się stosowania pistoletu HVLP, z uwagi na niedostatecznie drobne rozpylenie mgławicowe (wygląd)
suszenie	Temperatura: 170°C czas: przynajmniej 15 minut
wskazówka	Przy podgrzewaniu zwracać uwagę na grubość szkła