

HYDROGLASUR – FARBA WODNA DO ZDOBIENIA SZKŁA

1. ZASTOSOWANIE:

Hydroglasur jest to wysokiej jakości farba rozpuszczalna w wodzie. Służy do malowania i zdobienia całych lub części powierzchni szklanych artykułów gospodarstwa domowego – szklanek, talerzy, misek, pater oraz wazonów – naczyń, które są regularnie myte w zmywarkach.

Farba Hydroglasur przeznaczona jest również do malowania i zdobienia szkła opakowaniowego – butelki, szkła oświetleniowego – klosze do lamp oraz przedmiotów artystycznych, po szkła do użytku medycznego lub laboratoryjnego.

Farby Hydroglasur stwarzają nowe możliwości w dziedzinie wzornictwa i są przydatne we wszystkich tych zastosowaniach, które charakteryzują się specjalnymi wymogami odnośnie użycia zróżnicowanych kolorów i faktur powierzchni oraz tam, gdzie niezbędna jest wysoka odporność. Ponadto konieczność zachowania niskich kosztów produkcji sprawia, że produkty typu Hydroglasur to doskonały wybór.

2. ODMIANY PRODUKTU I KOLORY:

W chwili obecnej dostępne są następujące odmiany produktu:

- Hydroglasur BG/S – błyszczący, transparentny do kryjącego
- Hydroglasur MG/S – matowy - podobny do efektu trawienia, półtransparent do kryjącego
- Hydroglasur do dekoracji i efektów, w następujących wariantach:
 - odcienie neonowe,
 - farby typu vario (przechodzący z jednego w drugi),
 - krople wody,
 - sieć pajęczna,
 - kamień,
 - antyk,
 - struktura,
 - błyszczące (brokat),
 - perła,
 - metalik,
 - złoto, srebro, miedź,
 - chrom.

W zależności od wariantów produktu do dyspozycji jest odpowiednia ilość farb bazowych.

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

Czystość kolorystyczna pozostaje „znakomita” w przypadku rozjaśnienia bielą lub farbą bezbarwną w stosunku 1:10.

Nie dotyczy to kolorów neonowych, gdyż w tym przypadku odporność na światło jest mniejsza.

Wszystkie kolory bazowe, odmiany produktu typu Hydroglasur BG/S oraz MG/S można bezproblemowo mieszać między sobą. Mieszając, można osiągnąć szczególnie atrakcyjne efekty, odpowiadające najwyższym wymaganiom rynkowym.

3. WŁAŚCIWOŚCI:

Hydroglasur stanowi wysokojakościową, organiczną powłokę o znakomitych właściwościach:

- dobra przyczepność do szkła,
- twarda, lekko elastyczna powierzchnia,
- odporność na działanie temperatury do 120°C (przez dłuższy okres czasu),
- dobra odporność na substancje alkaliczne oraz kwasowe,
- dobra odporność na działanie rozpuszczalnika,
- odporność na substancje wypełniające zgodnie z normą DIN 16524 (z wyjątkiem fenolu),
- doskonała odporność na działanie zmywarki (w gospodarstwie domowym) – minimum 500 cykli w zmywarce,
- możliwość sterylizacji (134°C, 2 bar, 20 min.), 5-krotna (brak zmian),
- bardzo dobra odporność na działanie światła,
- brak zawartości kadmu, ołowiu i formaldehydu.

Zastosowane środki barwiące spełniają nie tylko niemieckie wymagania odnośnie czystości opakowań do celów spożywczych (zgodnie z zaleceniem nr. IX niemieckiego Federalnego Urzędu Zdrowia, komunikat nr 178 z dnia 15.08.1988 oraz z zaleceniem nr XXXVI, komunikat nr 187 z dnia 15.04.1991), ale także wymagania innych krajów europejskich. 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 Hydroglasur, 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

Hydroglasur 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
	W przypadku lakierów do efektów specjalnych:	Patrz ulotka informacyjna dotycząca zastosowań technicznych
Ciśnienie:	ca. 3 - 4 bar (rozpylanie)	
Grubość powłoki:	15 - 20 um 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):

Hydroglasur szkło błyszczące:	5 -10 μm
Hydroglasur szkło matowe:	> 40 μm
Hydroglasur efekty specjalne:	patrz: ulotka informacyjna dotycząca zastosowań technicznych

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 Hydroglasur odbywa się w przedziale temperatur od 150°C - 190°C, np.:

30 min w temp. 150 °C
15 min w temp. 170° C
8 min w temp. 190 °C

Reakcja dotwardzania nie zachodzi w temperaturze pokojowej. Jeśli reakcja sieciowania była niewystarczająca, to dotwardzanie jest możliwe tylko w temp. 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 Hydroglasur 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:

Hydroglasur 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 informacji, 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:

czyszczenie	Podstawowym założeniem właściwego efektu są czyste powierzchnie, tzn. wolne od kurzu, śladów palców i środków antyadhezyjnych (końcowe poprawki)
filtr/sito	Numeracja tkaniny – szkło matowe: > 40 µm – szkło błyszczące: 5 – 10 µm
rozcieńczenie	Woda destylowana ewentualnie w pełni odsolona (woda VE)
kontrola jakości	Wstawić obiekty na noc do wody! Powłoka nie powinna ulec zmięknieniu, zmętnieniu, w innym wypadku – wypalić ponownie
grubość warstwy	Warstwa grubości minimum 15 µm
temperatura stosowania	W temperaturze nie niższej niż 20°C FARBA – OBIEKT – URZĄDZENIE MALARSKIE
wskazówka	Okazało się korzystne ogrzanie obiektu (60°C - 80°C) lub farby (40°C) Ważne: utrzymywać podane parametry wiskozowości w natrysku
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	Przy lakierowaniu „szkło błyszczące” nie poleca się pistoletu HVLP, z uwagi na niezbyt rozdrobniony opar farby
suszenie	Temperatura: 170°C czas: przynajmniej 15 minut
wskazówka	Przy podgrzewaniu zwracać uwagę na grubość szkła