

## Глянцевые термопластичные пасты для декорирования объемных стеклянных изделий

### Рекомендации по применению

#### Общая информация

ООО «Дулёвский красочный завод» выпускает серию глянцевых золотых и платиновых термопластичных паст для декорирования объёмных стеклянных изделий (бутылки, стаканы, парфюмерная упаковка) со свинцово содержащей подложкой или без неё методом прямой трафаретной печати.

Термопластичные пасты соответствуют требованиям, указанным в таблице.

Характеристики	Значения
<b>Форма выпуска</b>	Твёрдая, тёмная воскообразная масса, разломленная на куски с возможными сферическими включениями до 2мм
<b>Вязкость, мПа·с, при t-20°C</b>	1000-5000 мПа*с
<b>Способ нанесения</b>	Прямая трафаретная печать через электрически обогреваемые металлические сетки
<b>Подготовка декорируемой поверхности</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Поверхность должна быть обезжиренная, чистая и сухая (пыль, грязь, отпечатки пальцев могут повредить поверхность изображения при обжиге); недопустимо наличие конденсата; температура изделий должна соответствовать температуре рабочего помещения.</li> <li>Предварительно нанесенная и обожжённая на стекле при температуре 630°C свинцово содержащая краска 2 12 23 P7541C цвет: прозрачный или ее аналоги.</li> </ul>
<b>Подготовка препаратов к работе</b>	Перед применением рекомендуется предварительный нагрев и перемешивание материала при температуре 60-80°C. - Недопустимы перегрев и длительное (более часа) нагревание.
<b>Требования к условиям работы</b>	Хорошо вентилируемое помещение, температура 18° - 25°C, относительная влажность 40-60%.
<b>Сушка декорированной поверхности после нанесения препарата</b>	Сушка после печати не требуется

<b>Условия обжига</b>	Полное выжигание остатков органических составляющих до 400°C; равномерный подъём температуры во время обжига по всему объёму печи; хорошая вентиляция в печи; избыток кислорода в атмосфере печи; воспроизводимость условий обжига		
<b>Диапазон температурного обжига, град.</b>	Температурные нормы ориентировочны; оптимальный диапазон обжига, скорость нагревания и время должны определяться испытаниями для каждого вида стекла, подложки и формы стеклянного объекта.		
<b>Препарат</b>	<b>Диапазон обжига</b>	<b>Выдержка, мин</b>	<b>Цикл обжига</b>
ГЗТП 900 D6 (на подложке) ГЗТП 900 D5 (на подложке) ГЗТП 900 G (на подложке) ГППП 1000 E2 (на подложке)	500-510°C	10	~ 1,5-2 часа
ГЗТП 900 D6 (на стекле)	600-630°C	10	~ 1,5-2 часа
<b>Вид декорированной поверхности после обжига</b>	Глянцевый золотой цветовой оттенок с хорошей степенью блеска/ цвет белого золота с высокой степенью блеска		
<b>Механическая и химическая прочность декорированной поверхности</b>	Не рекомендуется контакт с абразивными и химически агрессивными материалами		
<b>Условия хранения</b>	Хранить в герметично закрытых ёмкостях в сухих помещениях при температурном диапазоне 18-25°C		
<b>Срок годности</b>	6 месяцев при соблюдении условий хранения.		

#### **Особая информация, которую нужно учитывать при использовании.**

- Хранить в герметично закрытых ёмкостях в сухих помещениях при температурном диапазоне 18-25°C.
- Перед применением рекомендуется предварительный нагрев и перемешивание материала при температуре 60-80°C. Недопустимы перегрев и длительное (более часа) нагревание.
- Декорируемая поверхность должна быть обезжиренная, чистая и сухая (пыль, грязь, отпечатки пальцев могут повредить поверхность изображения при обжиге); недопустимо наличие конденсата; температура изделий должна соответствовать температуре рабочего помещения.
- Предварительно нанесенная и обожжённая на стекле при температуре 630°C свинцово содержащая краска 2 12 23 P7541C цвет: прозрачный или ее аналоги\*.
- Глянцевые термопластичные пасты не должны печататься поверх краски (вероятность свёртывания слоя, разрушение слоя краски, фиолетовое окрашивание)
- Недопустимо соприкосновение глянцевых термопластичных паст с термопластичными пастами обычных красок.
- Печать глянцевыми термопластичными пастами желательно проводить быстро, что связано с испарением воскообразной основы термопластов при нахождении их в нагретом состоянии

## Условия нанесения препаратов на изделия

- Препараты печатаются через металлические сетки с размером ячеек 350-450 ячеек /дюйм, температура термопластичных паст и сетки при печати 60-80°C, давление ракеля 2-8 бар.
- Предпосылкой качественной печати является максимально короткое время соприкосновения шаблона с поверхностью стекла (при продолжительном соприкосновении происходит охлаждение сетки, затвердевание термопласта и, как результат, нечёткая печать или размазывание).

## Обжиг изделий

- Декорированные изделия обжигаются в окислительной среде.
- При обжиге недопустима плотная заборка в печи (изделия следует размещать таким образом, чтобы обеспечить свободный доступ воздуха к декорированным участкам, так как несоблюдение этого правила ведёт к грязным оттенкам).
- Температура обжига находится в пределах 500-630°C и является ориентировочной.
- Оптимальный диапазон обжига, скорость нагревания и время должны определяться испытаниями для каждого вида керамической плитки.

## Меры безопасности

- При работе с глянцевыми термопластичными пастами необходимо соблюдать меры пожарной безопасности.
  - Работы проводить в хорошо вентилируемых помещениях.
  - При работе с продукцией использовать средства индивидуальной защиты.
  - Избегать попадания в глаза и на кожу.
  - Не вдыхать пары.
  - Запрещается принятие пищи, курение в помещениях, где проводится работа.

## Для информации:

- Рекомендуем нашим потребителям производить проверку глянцевых термопластичных паст до начала их промышленного использования. Мы снимаем с себя всякую ответственность за несоблюдение рекомендаций по применению, хранению глянцевых термопластичных паст;
  - Пользователь глянцевых термопластичных паст обязан брать на себя ответственность за все необходимые меры предосторожности, связанные с использованием и хранением препаратов.
  - Приведенная в настоящей публикации информация основывается на нашем опыте и имеющихся у нас в настоящее время технических знаниях. В связи с тем, что множество факторов может оказать влияние на процессы обработки и применения наших продуктов, приведенные данные, не освобождают потребителя нашей продукции от необходимости проведения собственных проверок и испытаний. Эти данные не являются юридически обязывающей гарантией определенных свойств продукта, а также гарантией его пригодности для конкретной цели.