



Управляющая компания  
ООО «Дулёвский красочный завод»

## Глянцевые термопластичные пасты для декорирования объемных стеклянных изделий

### Рекомендации по применению

#### Общая информация

ООО «Дулёвский красочный завод» выпускает серию глянцевых платиновых термопластичных паст для декорирования объемных стекольных 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>	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.
<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>
ГПТП 1000 E2 ГПТП 1000 S.1 (на подложке)	500-510°C	10	~ 1,5-2 часа
<b>Вид декорированной поверхности после обжига</b>	Глянцевый 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.