



ХОЛДИНГОВАЯ КОМПАНИЯ
РУСКЕРАМИКА

Рекомендации по применению

ГЛЯНЦЕВЫХ ПАСТ ДЛЯ ДЕКОРИРОВАНИЯ СТЕКОЛЬНЫХ
ИЗДЕЛИЙ, КЕРАМИЧЕСКОЙ ПЛИТКИ, ФАРФОРА И
ФАЯНСА

РЕДАКЦИЯ ОТ 01 МАЯ 2025 ГОДА

Глянцевые пасты для декорирования стекла

Рекомендации по применению

Общая информация

ООО «Дулёвский красочный завод» выпускает глянцевые золотые пасты для декорирования стеклянных изделий методом прямой трафаретной печати.

Паста соответствуют требованиям, указанным в таблице.

Характеристики	Значения
Форма выпуска	Пастообразная масса темно-коричневого цвета
Вязкость, мПа·с, при t-20°C	1000-5000 мПа·с
Способ нанесения	Прямая трафаретная печать через сетки из полиэстера №120Т-140Т
Подготовка декорируемой поверхности	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.
Подготовка препаратов к работе	Перед использованием глянцевую пасту необходимо тщательно перемешать стеклянной палочкой или использовать трёхвалковую мельницу.
Требования к условиям работы	Хорошо вентилируемое помещение, температура 18° - 25°C, относительная влажность 40-60%.
Сушка декорированной поверхности после нанесения препарата	При комнатной температуре в течение 20 минут
Условия обжига	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
Диапазон температурного обжига, град.	Температурные нормы ориентировочны; оптимальный диапазон обжига, скорость нагревания и время должны определяться испытаниями для каждого вида декорируемой поверхности.

Материал	Диапазон обжига	Выдержка, мин	Цикл обжига
Стекло	600-630°C	10	~ 1,5-2 часа
Вид декорированной поверхности после обжига		Глянцевый золотой цветовой оттенок с хорошей степенью блеска	
Механическая и химическая прочность декорированной поверхности		Не рекомендуется контакт с абразивными и химически агрессивными материалами	
Условия хранения		Хранить в герметично закрытых ёмкостях в сухих помещениях при температурном диапазоне 18-25°C	
Срок годности		6 месяцев при соблюдении условий хранения.	

Подготовка к работе и условия нанесения препаратов на изделия

- 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.
- Перед использованием глянцевую пасту необходимо тщательно перемешать стеклянной палочкой или использовать для этой цели трёхвалковую мельницу.
- При хранении препаратов может увеличиваться вязкость глянцевой пасты. Допустимо добавление разбавителя №5 до лигатурного веса препарата. После разбавления глянцевую пасту необходимо тщательно перемешать стеклянной палочкой или использовать для этой цели трёхвалковую мельницу.
- Глянцевые пасты не должны печататься поверх краски (вероятность свёртывания слоя, разрушение слоя краски, фиолетовое окрашивание).
- Недопустимо соприкосновение глянцевых паст с пастами обычных красок.
- Печать глянцевыми пастами желательно проводить быстро, что связано с испарением растворителей.
- Для печати глянцевыми пастами на стекле рекомендуется использование сетки из полиэстера № 120Т-140Т.
- Для получения хорошего качества печати необходимо применять хорошо заточенный ракель с жёсткостью ракельной резины 60-75 единиц Шора. Давление на ракель при печати на керамическую плитку зависит от вязкости краски и составляет 2-8 бар.
- На сетку рамы наносится такое количество глянцевой пасты, которое позволяет покрыть всю запечатываемую площадь при полном цикле движения ракеля.
- Во время небольших пауз в процессе печати изображение на печатной раме должно обязательно покрываться слоем глянцевой пасты для того, чтобы предотвратить закупоривание ячеек сетки. В случае больших перерывов печатную раму перед возобновлением работы следует промывать растворителем (например, сольвентом).
- Для предотвращения засорения трафаретов, продления длительности их использования трафареты и ракели должны тщательно очищаться после завершения работ с печатными

пастами растворителем.

Условия работы

- Хорошо вентилируемое помещение, температура 18° - 25°С, относительная влажность 40-60%.

Сушка декорированной поверхности после нанесения препаратов

- При комнатной температуре в течение 20 минут

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 600-630°С и является ориентировочной.
- Оптимальный диапазон обжига, скорость нагревания и время должны определяться испытаниями для каждого вида декорируемой поверхности.

Меры безопасности

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

Глянцевые пасты для декорирования керамической плитки

Рекомендации по применению

Общая информация

ООО «Дулёвский красочный завод» выпускает глянцевые золотые пасты (ГЗП) для декорирования керамических изделий методом прямой печати.

Глянцевые золотые и платиновые пасты соответствуют требованиям, указанным в таблице.

Характеристики	Значения
Форма выпуска	Пастообразная масса темно-коричневого цвета
Вязкость, мПа·с, при t-20°C	1000-5000 мПа·с
Способ нанесения	Прямая трафаретная печать через сетки из полиэстера №120Т-140Т
Подготовка декорируемой поверхности	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.
Подготовка препаратов к работе	Перед использованием глянцевую пасту необходимо тщательно перемешать стеклянной палочкой или использовать трёхвалковую мельницу.
Требования к условиям работы	Хорошо вентилируемое помещение, температура 18° - 25°C, относительная влажность 40-60%.
Сушка декорированной поверхности после нанесения препарата	При комнатной температуре в течение 20 минут
Условия обжига	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
Диапазон температурного обжига, град.	Температурные нормы ориентировочны; оптимальный диапазон обжига, скорость нагревания и время должны определяться испытаниями для каждого вида керамической плитки.

Материал	Диапазон обжига	Выдержка, мин	Цикл обжига
Керамическая плитка	790-810°C	10	~ 1,5-2 часа
Вид декорированной поверхности после обжига	Глянцевый золотой цветовой оттенок с хорошей степенью блеска		
Механическая и химическая прочность декорированной поверхности	Не рекомендуется контакт с абразивными и химически агрессивными материалами		
Условия хранения	Хранить в герметично закрытых ёмкостях в сухих помещениях при температурном диапазоне 18-25°C		
Срок годности	6 месяцев при соблюдении условий хранения.		
Особая информация, которую нужно учитывать при использовании.			
<p>-Хранить в герметично закрытых ёмкостях в сухих помещениях при температурном диапазоне 18-25°C.</p> <p>-Перед использованием глянцевую пасту необходимо тщательно перемешать стеклянной палочкой или использовать для этой цели трёхвалковую мельницу.</p> <p>-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.</p> <p>-При хранении препаратов может увеличиваться вязкость глянцевой пасты. Допустимо добавление разбавителя №5 до лигатурного веса препарата. После разбавления глянцевую пасту необходимо тщательно перемешать стеклянной палочкой или использовать для этой цели трёхвалковую мельницу.</p> <p>-Глянцевые пасты не должны печататься поверх краски (вероятность свёртывания слоя, разрушение слоя краски, фиолетовое окрашивание)</p> <p>-Недопустимо соприкосновение глянцевых препаратов с препаратами обычных красок.</p> <p>-Печать глянцевыми пастами желательнее проводить быстро, что связано с испарением растворителей</p>			

Условия нанесения препаратов на изделия

- Для печати глянцевыми пастами на керамической плитке рекомендуется использование сетки из полиэстера № 120Т-140Т.
- Для получения хорошего качества печати необходимо применять хорошо заточенный ракель с жёсткостью ракельной резины 60-75 единиц Шора. Давление на ракель при печати на керамическую плитку зависит от вязкости краски и составляет 2-8 бар.
- На сетку рамы наносится такое количество глянцевой пасты, которое позволяет покрыть всю запечатываемую площадь при полном цикле движения ракеля.
- Во время небольших пауз в процессе печати изображение на печатной раме должно обязательно покрываться слоем глянцевой пасты для того, чтобы предотвратить закупоривание ячеек сетки. В случае больших перерывов печатную раму перед возобновлением работы следует промывать растворителем (например, сольвентом).

- Для предотвращения засорения трафаретов, продления длительности их использования трафареты и ракели должны тщательно очищаться после завершения работ с печатными пастами растворителем.

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 790-810°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 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.

Глянцевые пасты для деколирования фарфора и фаянса

Рекомендации по применению

Общая информация

ООО «Дулёвский красочный завод» выпускает глянцевые золотые и платиновые пасты для производства деколей на глазурованные фарфоровые и фаянсовые изделия.

Паста соответствуют требованиям, указанным в таблице.

Характеристики	Значения
Форма выпуска	Пастообразная масса темно-коричневого цвета
Вязкость, мПа·с, при t-20°C	1000-5000 мПа*с
Способ нанесения	Трафаретная печать на гуммированную бумагу через сетки из полиэстера №120Т-140Т с последующим покрытием переводным лаком
Подготовка декорируемой поверхности	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.
Подготовка препаратов к работе	Перед использованием глянцевую пасту необходимо тщательно перемешать стеклянной палочкой или использовать трёхвалковую мельницу.
Требования к условиям работы	Хорошо вентилируемое помещение, температура 18° - 25°C, относительная влажность 40-60%.
Сушка декорированной поверхности после нанесения препарата	При комнатной температуре высыхание оттисков на бумаге составляет не менее двух часов. Сушка деколей с покрывным лаком составляет около суток.
Условия обжига	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
Диапазон температурного обжига, град.	Температурные нормы ориентировочны; оптимальный диапазон обжига, скорость

		нагревания и время должны определяться испытаниями для каждого вида декорируемой поверхности.	
Материал	Диапазон обжига	Выдержка, мин	Цикл обжига
Фарфор	790-810°C	10	~ 1,5-2 часа
Вид декорированной поверхности после обжига		Глянцевый золотой цветовой оттенок с хорошей степенью блеска/ цвет белого золота с высокой степенью блеска	
Механическая и химическая прочность декорированной поверхности		Не рекомендуется контакт с абразивными и химически агрессивными материалами	
Условия хранения		Хранить в герметично закрытых ёмкостях в сухих помещениях при температурном диапазоне 18-25°C	
Срок годности		6 месяцев при соблюдении условий хранения.	

Подготовка к работе и условия нанесения препаратов на изделия

- 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.
- Перед использованием глянцевую пасту необходимо тщательно перемешать стеклянной палочкой или использовать для этой цели трёхвалковую мельницу.
- При хранении препаратов может увеличиваться вязкость глянцевой пасты. Допустимо добавление разбавителя №5 до лигатурного веса препарата. После разбавления глянцевую пасту необходимо тщательно перемешать стеклянной палочкой или использовать для этой цели трёхвалковую мельницу.
- Глянцевые пасты не должны печататься поверх краски (вероятность свёртывания слоя, разрушение слоя краски, фиолетовое окрашивание).
- Недопустимо соприкосновение глянцевых паст с пастами обычных красок.
- Печать глянцевыми пастами желательно проводить быстро, что связано с испарением растворителей.
- Для печати глянцевыми пастами на гуммированной бумаге рекомендуется использование сетки из полиэстера № 120Т-140Т.
- Для получения хорошего качества печати необходимо применять хорошо заточенный ракель с жёсткостью ракельной резины 60-75 единиц Шора. Давление на ракель при печати зависит от вязкости пасты и составляет 2-8 бар.
- На сетку рамы наносится такое количество глянцевой пасты, которое позволяет покрыть всю запечатываемую площадь при полном цикле движения ракеля.
- Во время небольших пауз в процессе печати изображение на печатной раме должно обязательно покрываться слоем глянцевой пасты для того, чтобы предотвратить

закупоривание ячеек сетки. В случае больших перерывов печатную раму перед возобновлением работы следует промывать растворителем (например, сольвентом).

- Для предотвращения засорения трафаретов, продления длительности их использования трафареты и ракели должны тщательно очищаться после завершения работ с печатными пастами растворителем.

Сушка декорированной поверхности после нанесения препаратов

- При комнатной температуре высыхание оттисков на бумаге составляет не менее двух часов.
- Сушка деколей с покрывным лаком составляет около суток.

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 790-810°C и является ориентировочной.
- Оптимальный диапазон обжига, скорость нагревания и время должны определяться испытаниями для каждого вида декорируемой поверхности.

Меры безопасности

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

Глянцевые пасты для деколирования стекла

Рекомендации по применению

Общая информация

ООО «Дулёвский красочный завод» выпускает глянцевые золотые пасты для производства деколей на стекло.

Паста соответствуют требованиям, указанным в таблице.

Характеристики	Значения
Форма выпуска	Пастообразная масса темно-коричневого цвета
Вязкость, мПа·с, при t-20°C	1000-5000 мПа*с
Способ нанесения	Трафаретная печать на гуммированную бумагу через сетки из полиэстера №120Т-140Т с последующим покрытием переводным лаком
Подготовка декорируемой поверхности	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.
Подготовка препаратов к работе	Перед использованием глянцевую пасту необходимо тщательно перемешать стеклянной палочкой или использовать трёхвалковую мельницу.
Требования к условиям работы	Хорошо вентилируемое помещение, температура 18° - 25°C, относительная влажность 40-60%.
Сушка декорированной поверхности после нанесения препарата	При комнатной температуре высыхание оттисков на бумаге составляет не менее двух часов. Сушка деколей с покрывным лаком составляет около суток.
Условия обжига	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
Диапазон температурного обжига, град.	Температурные нормы ориентировочны; оптимальный диапазон обжига, скорость нагревания и время должны определяться

		испытаниями для каждого вида декорируемой поверхности.	
Материал	Диапазон обжига	Выдержка, мин	Цикл обжига
Стекло	600-630°C	10	~ 1,5-2 часа
Вид декорированной поверхности после обжига		Глянцевый золотой цветовой оттенок с хорошей степенью блеска	
Механическая и химическая прочность декорированной поверхности		Не рекомендуется контакт с абразивными и химически агрессивными материалами	
Условия хранения		Хранить в герметично закрытых ёмкостях в сухих помещениях при температурном диапазоне 18-25°C	
Срок годности		6 месяцев при соблюдении условий хранения.	

Подготовка к работе и условия нанесения препаратов на изделия

- 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.
- Перед использованием глянцевую пасту необходимо тщательно перемешать стеклянной палочкой или использовать для этой цели трёхвалковую мельницу.
- При хранении препаратов может увеличиваться вязкость глянцевой пасты. Допустимо добавление разбавителя №5 до лигатурного веса препарата. После разбавления глянцевую пасту необходимо тщательно перемешать стеклянной палочкой или использовать для этой цели трёхвалковую мельницу.
- Глянцевые пасты не должны печататься поверх краски (вероятность свёртывания слоя, разрушение слоя краски, фиолетовое окрашивание).
- Недопустимо соприкосновение глянцевых паст с пастами обычных красок.
- Печать глянцевыми пастами желательно проводить быстро, что связано с испарением растворителей.
- Для печати глянцевыми пастами на гуммированной бумаге рекомендуется использование сетки из полиэстера № 120Т-140Т.
- Для получения хорошего качества печати необходимо применять хорошо заточенный ракель с жёсткостью ракельной резины 60-75 единиц Шора. Давление на ракель при печати зависит от вязкости пасты и составляет 2-8 бар.
- На сетку рамы наносится такое количество глянцевой пасты, которое позволяет покрыть всю запечатываемую площадь при полном цикле движения ракеля.
- Во время небольших пауз в процессе печати изображение на печатной раме должно

обязательно покрываться слоем глянцевой пасты для того, чтобы предотвратить закупоривание ячеек сетки. В случае больших перерывов печатную раму перед возобновлением работы следует промывать растворителем (например, сольвентом).

- Для предотвращения засорения трафаретов, продления длительности их использования трафареты и ракели должны тщательно очищаться после завершения работ с печатными пастами растворителем.

Сушка декорированной поверхности после нанесения препаратов

- При комнатной температуре высыхание оттисков на бумаге составляет не менее двух часов.
- Сушка деколей с покрывным лаком составляет около суток.

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 600-630°C и является ориентировочной.
- Оптимальный диапазон обжига, скорость нагревания и время должны определяться испытаниями для каждого вида декорируемой поверхности.

Меры безопасности

- При работе с глянцевыми пастами необходимо соблюдать меры пожарной безопасности.
- Работы проводить в хорошо вентилируемых помещениях.
- 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 паст до начала их промышленного использования. Мы снимаем с себя всякую ответственность за несоблюдение рекомендаций по применению, хранению глянцевых паст.
- Потребитель глянцевых паст обязан брать на себя ответственность за все необходимые меры предосторожности, связанные с использованием и хранением препаратов.