

FICHA TECNICA VA

CAMPOS DE APLICACIÓN

Vidrio plano (templado), vidrio automóvil, vidrio de construcción, vidrio curvado, botellas recuperables, flacones perfumería, ampollas farmacéuticas, calcomanías, etc....

Son mezclables entre sí en todas las proporciones

CONDICIONES DE COCCION

En un ciclo largo, la cocción debe realizarse entre 580 y 650° C (1075-1200°F)

En ciclos cortos, es conveniente vitrificar estos colores de la serie VA a más altas temperatura.

Para templado en vidrio plano 630-700°C en algunos minutos.

Cuanto mayor es la temperatura más corto debe ser el ciclo de cocción, el cual depende también del espesor del vidrio.

COEFICIENTE DE DILATACION

Comprendido entre 80 y 90 . 10⁻⁷

RESISTENCIA QUIMICA

Tienen una muy buena resistencia al ataque de ácidos y/o álcalis.

ENSAYO DE RESISTENCIA A LOS ACIDOS

Determinación de la pérdida de decorado en plomo y cadmio (DIN 51031) después de un ataque por una solución de ácido acético al 4% durante 24 horas a 22 ± 2° C

Plomo < 10mg/dm².

Cadmio < 1.2mg/dm².

ENSAYO DE RESISTENCIA A LOS ALCALIS

Determinación de la pérdida de peso de un área superficial conocida la decoración, expuesta a una solución de álcali al 10% en ebullición después de 24 horas.

Pérdida de peso < 1200 mg/dm².

Más información sobre tests resistencia química, solicitar información general.)

PRESENTACION

Pueden suministrarse en:

- Polvo
- Pasta de aceite
- Pasta de acuosa
- Termoplástico
- Secado ultravioleta



METODOS DE APLICACIÓN

En función de la forma de presentación, son posibles todos los métodos convencionales.

OTROS TONOS

Además de los indicados en la carta de colores, puede suministrarse cualquier tono que se precise, en base a la carta de colores RAL o PANTONE tanto brillante como mate. También pueden suministrarse colores con reflejos metálicos (metalizados), imitación al oro, plata, etc...

INFORMACION GENERAL

Los esmaltes para vidrio son mezclas molidas de fundentes, adaptados a la fusibilidad y expansión del vidrio que va a ser decorado, con pigmentos inorgánicos, los cuales después de la cocción, producen un amplio rango de tonalidades.

Se utilizan con vehículos adecuados para las diferentes aplicaciones: pincel, serigrafía, aerografía, etc...

SECADO Y COCCION

Secado:

Para pastas basadas en aceite o aplicaciones por aerografía el decorado debe ser secado antes de la cocción.

- Si el artículo debe ser manipulado.
- Si debe recibir otra sobre-impresión.
- Si la temperatura de entrada en el horno excede a 100° C (210°F)

Los artículos pueden ser secados a temperaturas ambiente o en un secadero.

Cocción:

Durante la cocción, los componentes orgánicos del medio desaparecen por combustión y el esmalte funde sobre la superficie del vidrio, para formar un recubrimiento vitrificado.

Debido a la presencia de residuos orgánicos, los hornos deben ser debidamente ventilados.

Los ciclos de cocción más usuales, son como sigue:

- Ascenso de temperatura sobre 20-40 minutos
- Mantenimiento a temperatura máxima 10-20 minutos
- Enfriamiento dependiendo del artículo decorado (tipo de vidrio, masa, espesor, etc...)

Finalmente, para ciclos de templado, la duración de la cocción se reduce a varios minutos dependiendo del espesor del vidrio.

