

## FICHA TECNICA SERIE-VB

### **CAMPOS DE APLICACIÓN**

Estos esmaltes están especialmente destinados a la aplicación en: frascos de perfumería, botellas no recuperables, vidrio de iluminación y publicitario, ampollas farmacéuticas, calcamonias, tc...

Son mezclables entre sí en todas las proporciones.

### **CONDICIONES DE COCCION**

La serie VB se puede utilizar entre 530 y 595°C (980-1100°F)

### **COEFICIENTE DE DILATACION**

Comprendido entre 90 y 100 . 10<sup>-7</sup>

### **RESISTENCIA QUIMICA**

La resistencia mecánica es buena, pero la resistencia química es inferior a la de los esmaltes vitrificados a más alta temperatura.

Es preciso evitar la utilización para los decorados que deben estar en contacto con soluciones ácidas/alcalinas y/o en contacto con alimentos.

### **PRESENTACION**

Pueden suministrarse en:

- Polvo
- Pasta acuosa
- Pasta Aceite
- Termoplástico

### **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 brillantes como mates.

### **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 tintas basadas en aceite o aplicaciones por aerografía al 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 al horno excede de 100° C (210° F)

Los artículos pueden ser secados a temperatura ambiente o en un secador

### **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 adecuadamente 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.