

## PaliGlass FD 1630 lacquer

### Полиэфирный лак для стеклянных бутылок

Водоразбавимый полиэфирный однокомпонентный прозрачный лак под распыление для стеклянных изделий.

### Применение

Промышленное декорирование изделий из стекла и керамики, коутинг: бутылок, посуды, бокалов, декоративных ваз, парфюмерных флаконов, кашпо.

Обладает максимально возможными показателями химической и механической стойкости для красок без высокотемпературного запекания.

Прозрачное, полупрозрачное или укывистое высокоглянцевое или матовое гладкое или текстурное покрытие. В том числе служит основой для создания высокодекоративных оптических эффектов: перламутр, металлик, термохром.

### Технические характеристики

Сухой остаток	30-32% по весу
Плотность (уд. вес)	1,06 кг/литр
Вязкость (DIN 4 при 20 °С)	30-40 сек
Расход	80-100 мл/м <sup>2</sup>
Устойчивость мокрой плёнки	до 60-80 мкм
Степень блеска	90 у.е.
Разбавитель	вода
Класс опасности	нет

### Подготовка поверхности

Перед покраской поверхность должна быть обезжирена и высушена. Никакой специальной подготовки поверхности не требуется. Значения температур поверхности стекла, лака и окрасочного оборудования должны быть не менее 18 °С.

### Подготовка продукта

Лак поставляется готовым к применению, либо тонировка или введение декоративных наполнителей производится самостоятельно. Перемешивать с использованием промышленного миксера при 1000-1500 об/мин, избегать захвата воздуха и пенообразования.

Для приготовления готового состава необходимо в лак ввести активатор адгезии PaliChem PA 7614 pg-prom. Промотор вводится при механическом (500-1000 об/мин) перемешивании – 2% по весу: на 100 гр. базовой краски – 2 гр. промотора.

Для регулирования вязкости рабочего состава, используется дистиллированная вода до

20%. Непосредственно перед окрашиванием, рабочую смесь следует профильтровать через фильтр 25-50 мкм. Если в лаке присутствуют наполнители, подбирается соответствующая плотность фильтра. После введения промотора, время жизни лака 12-14 часов. Зависит от температуры и дозировки. Допускается повторное введение промотора.

## Оборудование и технология нанесения

Лак предназначен для нанесения распылением в электростатическом поле, но может использоваться и обычное пневматическое оборудование.

При нанесении лака пневмораспылением, рабочее давление 2-4 атм., размер дюзы 1,2-1,6 мм. Рабочий инструмент промыть водой сразу после использования. Покраска стекла проводится в один слой, рекомендованная толщина нанесения 50-80 мкм по мокрому. Нанесение меньшего или большего слоя может приводить к появлению соответствующих дефектов покрытия.

## Сушка

Сушка производится при температуре 170-180 °С в течение 30 мин, но окрашенное изделие следует предварительно выдержать при температуре не более 60 °С не менее 5 мин. При более низких температурах время сушки существенно увеличивается. Сушка при температурах ниже 120 °С категорически не допускается.

Допускается нанесение многослойных покрытий или покраска мокрый по мокрому. После остывание изделия сразу готовы к эксплуатации.

## Хранение

Хранить в прохладном месте при 5-35 °С. Не замораживать! Гарантийный срок хранения – 6 месяцев.

## Упаковка

Продукция поставляется в 20 литровых металлических ведрах с обручем и пластиковых канистрах 5 литров.

## Безопасность

При применении продукта и его хранении соблюдать обычные в таких случаях меры безопасности. При работах и их окончании обеспечить проветривание/вентиляцию помещений. При попадании в глаза и на кожу немедленно смыть водой.

## Утилизация

Остатки продукта утилизировать как отвердевшие/неотвердевшие старые лаки и краски. В любом случае соблюдать требования местных законов. Не сливать в водоемы, сточные воды и почву.

## Сервис

ООО "Палина Коутингс" тел: 8 800 100-47-50, тел/факс: +7 (81371) 98453, 99258  
<http://www.palina-coatings.ru>

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в технологические рекомендации и сведения о рисках. Эти данные без обязательства, основываются на опыте из практики и на результатах проведенных нами испытаний. Рекомендуется в любом случае провести собственные испытания, так как производитель не может оказывать влияние на многообразие окрашиваемых изделий и возможных способов применения материала. За возможные последствия вследствие использования материала изготовитель ответственности не несет.