

Główne zastosowanie

Użycie tych farb bezołowiowych jest zalecane do dekorowania opakowań sodowo-wapniowych, a szczególnie butelek jednorazowych, nie podlegających zwrotowi, gdzie odporność chemiczna nie jest istotna.

Skład chemiczny

Farby tej kolekcji nie zawierają metali ciężkich - Pb, Cd, Hg i Cr (VI).

Kolor	Numer
Zielony	VNG 1943
Niebieski	VNG 2900
Czarny	VNG 4900
Biały	VNG 9920
Topnik	VNG 900
Biały mat	VNG 903
Żółty	VNG 3951
Pomarańczowy	VNG 7935
Czerwony	VNG 7953

Te farby są mieszalne pomiędzy sobą. Zalecamy przeprowadzenie testów wstępnych przed przeprowadzeniem produkcji z mieszanek farb. Dodatkowe kolory są możliwe na zamówienie.

Współczynnik rozszerzalności termicznej (C.o.E.)

Ta kolekcja jest zgodna z większością związków chemicznych stosowanych w produkcji szkła butelkowego sodowo-wapniowego.

Warunki wypałów

Zaleca się wypał od 580 do 610°C (1075 - 1130 F) w cyklu trwającym 1 - 1,5 h, z okresem przetrzymania ok. 10 min - w zależności od typu pieca.

Należy utrzymywać atmosferę utleniającą dla

uzyskania optymalnego wyglądu i wyblyszczania po wypale. Ważne jest aby utrzymać dobrą wentylację i efektywną ekstrakcję gazów powstających w wyniku rozpadu medium.

Odporność chemiczna

Odporność na kwasy: 7

Odporność na zasady: 7

7 - całkowity brak farby na narażonej powierzchni

Informacja przygotowana na podstawie oryginalnych materiałów producenta VNG 100-2010