

1. Jednoznaczna identyfikacja wyrobu.

1.1 Definicja kalkomanii

Kalkomania do wypalania – elementy i motywy zdobnicze, malarskie lub graficzne o dowolnej kompozycji, różnej wielkości i różnego kształtu, jedno lub wielobarwne, wydrukowane farbami ceramicznymi lub innymi, techniką sitodrukową na papierze odbijankowym, pokryta błoną nośną z przypisanym indexem i nr partii produkcyjnej.

1.2 Sortowanie kalkomanii.

Proces sortowania kalkomanii polega na wizualnej ocenie arkusza, okiem nieuzbrojonym z odległości 0,3 - 0,4 m na zgodność z poniższą specyfikacją .

2. Identyfikacja parametrów technicznych.

2.1 Właściwości kalkomanii.

Lp	Parametr	Wartość	Metoda pomiaru/Urządzenie
1	Oddzielanie kalkomanii od podłoża drukowego.	Całkowite	Namoczenie kalkomanii w wodzie. Po upływie ok. 3 minut wzór oddziela się łatwo od podłoża.
2	Spalanie błony nośnej	Całkowite	Oględziny wizualne kalkomanii po wypaleniu.
3.	Związywanie kalkomanii z podłożem	Trwale	10-krotne przesunięcie po powierzchni wypalanej kalkomanii ostrzem noża pod naciskiem ręki
4	Ścieralność złota/platyny	Brak	10-krotne potarcie zwilżonym patyczkiem drewnianym wypalanej kalkomanii pod naciskiem ręki.

2.2 Rodzaje i wielkość wad dopuszczalnych i niedopuszczalnych.

Lp	Nazwa wady	Charakterystyka wady	Stopień występowania
1	Brak barwy	Niezamierzony brak części rysunku lub koloru w stosunku do wzoru.	Niedopuszczalne
2	Niedopasowanie kolorów	Przesunięcia kolorów rysunku względem siebie	Dopuszczalne do 0,3 mm
3	Fałdy, zagięcia	Zagięcia papieru w miejscach wzoru.	Niedopuszczalne
4	Zabrudzenia	Niezamierzone zabrudzenia farbowe występujące na wzorze lub w polu błony nośnej	Dopuszczalne 3 szt./ark. średnicy do 0,3 mm
5	Ubytek błony nośnej	Niecałkowite pokrycie motywu zdobniczego lakierem błonotwórczym	Niedopuszczalne
6	Odcienie	Poszczególne odbitki różnią się intensywnością barwy w stosunku do druku akwizycyjnego lub uzgodnień.	Dopuszczalne nieznaczne*

* Z uwagi na ograniczenia techniczne i technologiczne kalkomania sitodrukowa może wykazywać nieznaczne różnice kolorystyczne (zauważalne okiem nieuzbrojonym) nie zmieniające w sposób zdecydowany charakteru motywu zdobniczego.

3. Zastosowanie.

Kalkomania przeznaczona jest do zdobienia powierzchni szklarskich, ceramicznych i emaliowanych.

Kalkomania jest dostosowana do wymagań (podłoże, zakres wypalania) wyspecyfikowanych przez klienta.

Kalkomania może być stosowana wyłącznie w profesjonalnych zakładach do zdobienia szkła, ceramiki, wyrobów emaliowanych.

Przed zastosowaniem wykonać próbę wypalową we własnych warunkach produkcyjnych.

4. Opakowanie

Kalkomania po zabezpieczeniu przed sklejeniem papierem przekładkowym pakowana jest w papier pakowy, maksymalna liczba arkuszy 100 szt.

Kod odpadu –150101 zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dn. 27.09.01 w sprawie katalogu odpadów (Dz.U.Nr 112, poz. 1206).

5. Oznakowanie

Indywidualnie na każdym arkuszu wydruk zawierający dane:

- nazwa i adres producenta
- rodzaj kalkomanii w zależności od podłoża na jakie jest przeznaczona
- nr dekoracji
- nr zlecenia produkcyjnego
- temperatura wypalania
- kod odpadu

Etykieta na opakowaniu zawierająca dane:

- nazwa i adres producenta
- rodzaj kalkomanii w zależności od podłoża na jakie jest przeznaczona
- nr /nazwa dekoracji
- nr zlecenia produkcyjnego
- data produkcji
- ilość
- gatunek
- odbiór KJ
- odbiorca

6. Transport

Kalkomanie przewozić krytymi środkami transportu. Kalkomania nie może być narażona na zamknięcie oraz działanie promieni słonecznych.

7. Przechowywanie

Kalkomanie przechowywać w pomieszczeniach o wilgotności względnej 45 –65 %i temperaturze 15 – 25 °C, w pozycji pionowej.

Okres przechowywania 6 miesięcy kalkomania z udziałem metali szlachetnych, 12 miesięcy bez metali szlachetnych . Kalkomania wyprodukowana z udziałem preparatów z systemu matowego złota lub platyny okres przechowywana 1 miesiąc.