



CHROMATIC EMBRACE

BARNICES AL AGUA PARA VIDRIO CURVADO





CHROMATIC EMBRACE

BARNICES AL AGUA PARA VIDRIO CURVADO







VIDREA: SOLUCIONES ILIMITADAS PARA EL BARNIZADO DE VIDRIO CURVADO

La gran experiencia adquirida en la formulación de barnices en base al agua ha llevado a los laboratorios de Investigación y Desarrollo de ICA Group a crear una gama específica para el barnizado de vidrio plano y curvado: **VIDREA GLASS PAINTS**.

La línea de barnices al agua **VIDREA** para **vidrio curvado** ofrece altas prestaciones y ventajas tanto estéticas como aplicativas. Estos barnices pueden ser aplicados **con pistola, con disco turbo electrostático** o con copa rotativa.

La línea está compuesta por barnices al agua **bicomponentes y termo-endurentes** (incluso sin promotor de adhesión), **transparentes, coloreados, lacados y metalizados**. Una gama de colores ilimitada y flexible con amplias posibilidades de personalización, que también permite la aplicación de las más comunes tintas de serigrafía de secado estándar o UV. **Más de 2.300 colores** para elegir entre las cartas **ICA, RAL y NCS**, todos ellos fielmente reproducibles gracias al sistema tintométrico **ICA COLOR**, además de **colores según muestra** a petición del cliente en tiempos rápidos.

Los productos al agua para vidrio curvado no son inflamables y pueden diluirse en agua, por lo que son fáciles de preparar y de usar. Gracias a su contenido mínimo de sustancias orgánicas volátiles y a la ausencia de sustancias cancerígenas o tóxicas peligrosas, respetan la normativa sobre la limitación de emisiones de disolventes a la atmósfera, así como la "Propuesta 65", un importante punto de referencia para el estado de California y el mercado de los Estados Unidos.

TODO ES MÁS FÁCIL CON VIDREA.

Características y ventajas.

- La mayoría de los productos de la línea **VIDREA** para vidrio curvado han sido diseñados para tener **productos que son seguros de usar.**
- **Cubren todos los requisitos de producción.**
Los productos termo-endurentes satisfacen las demandas de alta productividad: gracias a su estabilidad y versatilidad de aplicación, se utilizan en equipos rápidos y automatizados; para un secado completo, la temperatura debe estar entre 160 y 180° C. Por otro lado, los productos bicomponentes requieren el uso de un catalizador y, por lo tanto, pueden usarse bajo todas las condiciones de secado.
- Los productos de la línea **VIDREA** para vidrio curvado pueden ser aplicados **con pistola, con disco turbo electrostático o con copa rotativa.**
- Permiten conseguir **infinitos colores y efectos especiales** y producir de manera autónoma una amplia gama de colores gracias al sistema tintométrico **ICA COLOR.**
- **Reducido impacto ambiental.**





EN EVIDENCIA.

BARNICES AL AGUA TERMO-ENDURENTES

Barnices al agua para obtener **colores transparentes o cubrientes** tanto en vidrio curvado como en vidrio plano. Pueden colorearse con los productos de las series **CNA** y **CG** y pigmentarse con la serie **PA**. La temperatura de secado puede variar de 140° C a 180°.

BARNIZ AL AGUA PARA GARANTIZAR LA SEGURIDAD

El barniz al agua transparente o coloreado **GPSAFE** se aplica con pistola o a cortina y garantiza la seguridad de cristales y espejos, ya que forma una película sutil que, en caso de rotura, retiene los fragmentos de vidrio, previniendo cortes y accidentes peligrosos. Este producto, que ha sido sometido a la prueba de impacto con péndulo según los parámetros de la norma EN 12600:2004, se coloca en la clase 2(B)2. Por lo tanto aporta los parámetros de seguridad de las planas para uso en **construcción**.

Mira el vídeo ►
GPSAFE:
**barniz para garantizar
la seguridad**



BARNICES AL AGUA EFECTO SOFT TOUCH

Barnices al agua bicomponentes y termo-endurentes para obtener superficies de **alta suavidad** y resistencia extremadamente alta tanto a pruebas de lavado en lavavajillas y a pruebas específicas en el sector de la perfumería.

VEHÍCULO PARA BARNICES METALIZADOS

Los vehículos al agua de la serie **GPI10IST**, que son específicos para obtener acabados metalizados en vidrio curvado, permiten conseguir una amplia variedad de efectos.

EFECTO ORO

El barniz al agua **GPGOLD24K** representa una importante evolución en la creación del **efecto oro**. Su uso permite obtener superficies extremadamente brillantes con una excelente adhesión sobre vidrio. Los ciclos de barnizado para vidrio curvado hechos con **GPGOLD24K**, protegidos con productos transparentes de línea ICA, pasan las pruebas de resistencia a la solución G1 y al ciclo de lavado estándar en lavavajillas.

RENDIMIENTO EXCELENTE.

Los barnices **VIDREA para vidrio curvado** están formulados de conformidad con las pruebas estándar y las especificaciones de los clientes, para el sector de productos para el hogar, de perfumería y de alimentos y bebidas.

PRUEBAS QUÍMICO-FÍSICAS

MIGRACIÓN GLOBAL	DECRETO MINISTERIAL DEL 21 DE MARZO DE 1973 DEL GOBIERNO ITALIANO; REG. CE N° 2023/2006
MIGRACIÓN ESPECÍFICA PB	DECRETO MINISTERIAL DEL 21 DE MARZO DE 1973 DEL GOBIERNO ITALIANO; REG. CE N° 2023/2006
RESISTENCIA AL LAVADO EN LAVAVAJILLAS	UNI EN ISO 12875-1:2005
RESISTENCIA A BASES ALCALINAS (naoh 3% 90 min. a 70°C)	Método interno
RESISTENCIA AL GI SPRAY TEST	QAC-MC-828 B
RESISTENCIA AL GI INMERSIÓN (4h*)	QAC-MC-828 B
RESISTENCIA AL GI SPRAY TEST	INS011
RESISTENCIA AL GI INMERSIÓN (24h + adherencia)	INS013
RESISTENCIA AL GI INMERSIÓN (4h a 55°C + adherencia)	INS013
RESISTENCIA AL H2O INMERSIÓN (24h + adherencia)	INS015
RESISTENCIA AL H2O INMERSIÓN (4h a 55°C + adherencia)	INS015
ADHERENCIA	INS008
TRANSPORTATION TEST	Método interno
PASTEURIZACIÓN (30 min. a 80°C)	Método interno
CAMBIOS DE TEMPERATURA	ASTM C149/2014

*Requisitos borrador UNI/CT 054/GL 01 (vidrio plano para la construcción para uso exterior)





MÁS EN DETALLE.

BARNICES AL AGUA BICOMPONENTES

CÓDIGO	CARACTERÍSTICAS	PUEDE SER PIGMENTADO CON LOS COLORANTES DE LA SERIE CNA	PUEDE SER PIGMENTADO CON LOS COLORANTES DE LA SERIE CG	PUEDE SER PIGMENTADO CON LAS PASTAS DE LA SERIE PA	FOOD CONTACT (DECRETO MINISTERIAL DEL 21 DE MARZO DE 1973; reg. CE nº 2023/2006)	RESISTENCIA A LAVADOS EN LAVAVAJILLAS (UNI EN 12875-1:2005)	TEST L'Oreal	NINGÚN ETIQUETADO DE PELIGRO	PROPOSITION 65 (Safe Drinking Water and Toxic Enforcement Act)
GPW3101T99	Brillante transparente, más de 2.300 formulaciones listas para su uso ICA, RAL, NCS	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
GPW3101B99	Brillante blanco, más de 2.300 formulaciones listas para su uso ICA, RAL, NCS	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
GPW3101T10	Mate, resistente a los lavados	✓	-	-	-	✓	✓	-	✓
GPSOFTOUCH2K	Mate, efecto full soft touch	-	-	-	-	✓	✓	✓	✓

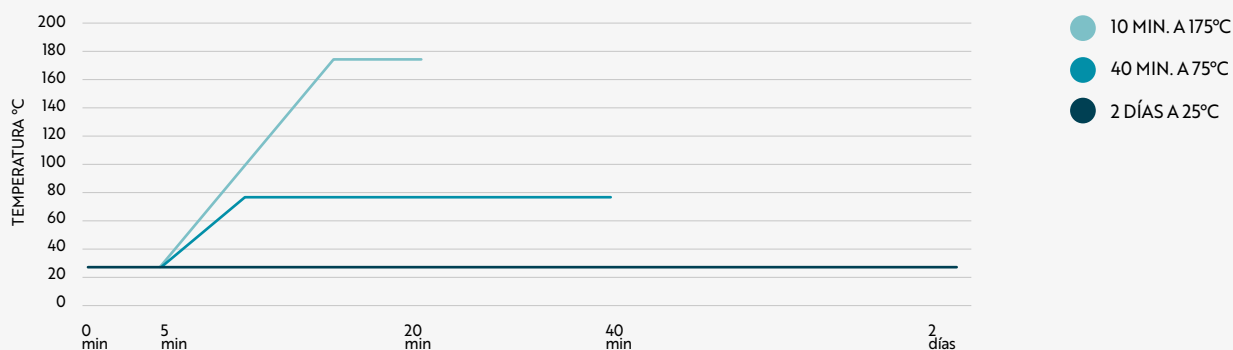
PREPARACIÓN

- Abrir la lata y mezclar los productos para que sean homogéneos.
- Tomar la cantidad necesaria para su uso.
- Pesarse el catalizador CA517 y el promotor de adhesión AD33 o AD106 (2%) como se indica en la ficha técnica.
- Añadir el catalizador y el promotor de adhesión lentamente y bajo agitación mecánica.
- Ajustar la viscosidad de aplicación con agua desmineralizada (con pistola 25-35" DIN4, con disco turbo y con copa rotativa 15-20" DIN4).

SECADO

Los barnices bicomponentes **VIDREA** para vidrio curvado se adaptan a todos los equipos de secado. Pueden ser secados a temperatura ambiente (2 días), a 80°C (40 min.) y a 160°C (20 min.).

EJEMPLOS DE SECADO PARA BARNICES BICOMPONENTES (válidos también para masillas y bases para metalizados)





BARNICES AL AGUA TERMO-ENDURECIBLES

CÓDIGO	CARACTERÍSTICAS	PUUEDE SER PIGMENTADO CON LOS COLORANTES DE LA SERIE CNA	PUUEDE SER PIGMENTADO CON LOS COLORANTES DE LA SERIE CG	PUUEDE SER PIGMENTADO CON LAS PASTAS DE LA SERIE PA	FOOD CONTACT (DECRETO MINISTERIAL DEL 21 DE MARZO DE 1973; reg. CE nº 2023/2006)	RESISTENCIA A LAVADOS EN LAVAVAJILLAS (UNI EN 12875-1:2005)	TEST L'OREAL	NINGÚN ETIQUETADO DE PELIGRO	PROPOSITION 65 (Safe Drinking Water and Toxic Enforcement Act)
GPW4101T10	Mateado al ácido fino transparente, más de 2.300 formulaciones listas para su uso ICA, RAL, NCS	✓	-	✓	✓	✓	✓*	✓	✓
GPW4102T10	Mateado al ácido texturizado transparente, más de 2.300 formulaciones listas para su uso ICA, RAL, NCS	✓	-	✓	✓	✓	✓*	✓	✓
GPW4103T15	Mate, resistente a los lavados	✓	-	-	-	✓	✓	-	✓
GPW4101T99	Brillante transparente	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
GPW4102T99	Brillante transparente, más de 2.300 formulaciones listas para su uso ICA, RAL, NCS	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
GPW4102B99	Brillante blanco, más de 2.300 formulaciones listas para su uso ICA, RAL, NCS	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
GPTHERMOSOFT	Mate, efecto full soft touch	-	-	-	✓	✓	✓	✓	✓

*Sólo en versión lacada.

PREPARACIÓN

- Abrir la lata y mezclar los productos para que sean homogéneos.
- Tomar la cantidad necesaria para su uso.
- Pesar el promotor de adhesión AD33 o AD106 (2%) como se indica en la ficha técnica.
- Añadir el promotor de adhesión lentamente y

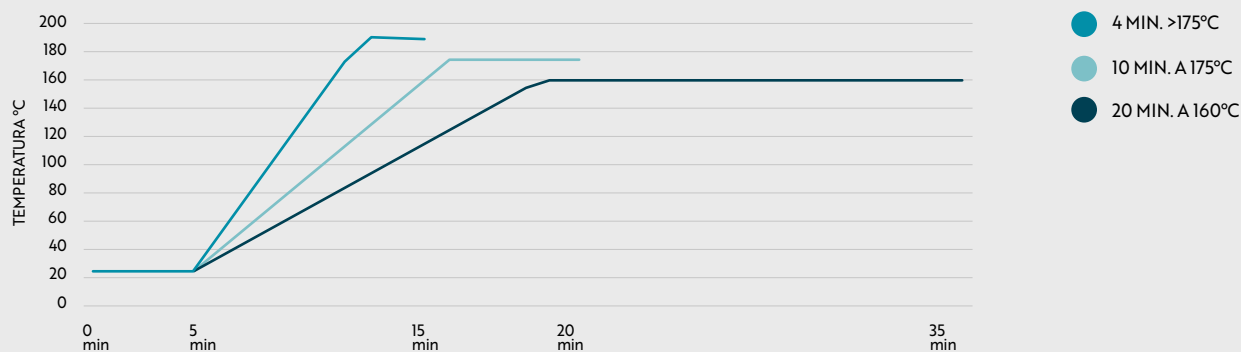
bajo agitación mecánica.

- Ajustar la viscosidad de aplicación con agua desmineralizada de acuerdo con el tipo de aplicación (con pistola 25-35" DIN4, con disco turbo y con copa rotativa 15-20" DIN4).

SECADO

Los barnices termo-endurecibles **VIDREA** para vidrio curvado deben alcanzar necesariamente una temperatura mínima de 160° C. El ciclo estándar requiere un tiempo de evaporación de 2-3 minutos a temperatura ambiente, una rampa de temperatura de 25° C a 160-180° C con el mantenimiento de la misma durante 10-20 min.

EJEMPLOS DE SECADO PARA BARNICES TERMO-ENDURENTES



BARNICES AL AGUA TERMO-ENDURENTES LISTOS AL USO (sin promotor de adhesión)

CÓDIGO	CARACTERÍSTICAS	PUEDE SER PIGMENTADO CON LOS COLORANTES DE LA SERIE CNA	PUEDE SER PIGMENTADO CON LOS COLORANTES DE LA SERIE CG	PUEDE SER PIGMENTADO CON LAS PASTAS DE LA SERIE PA	FOOD CONTACT (DECRETO MINISTERIAL DEL 21 DE MARZO DE 1973; reg. CE nº 2023/2006)	RESISTENCIA A LAVADOS EN LAVAVAJILLAS (UNI EN 12875-1:2005)	TEST L'OREAL	NINGÚN ETIQUETADO DE PELIGRO	PROPOSITION 65 (Safe Drinking Water and Toxic Enforcement Act)
GPW5101T99	Brillante transparente	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
GPW5101B99	Brillante blanco	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
GPW5102T99	Brillante transparente	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
GPW5101T10	Mate transparente	✓	✓	✓	-	✓*	✓	✓	✓

*Sólo en versión lacada.

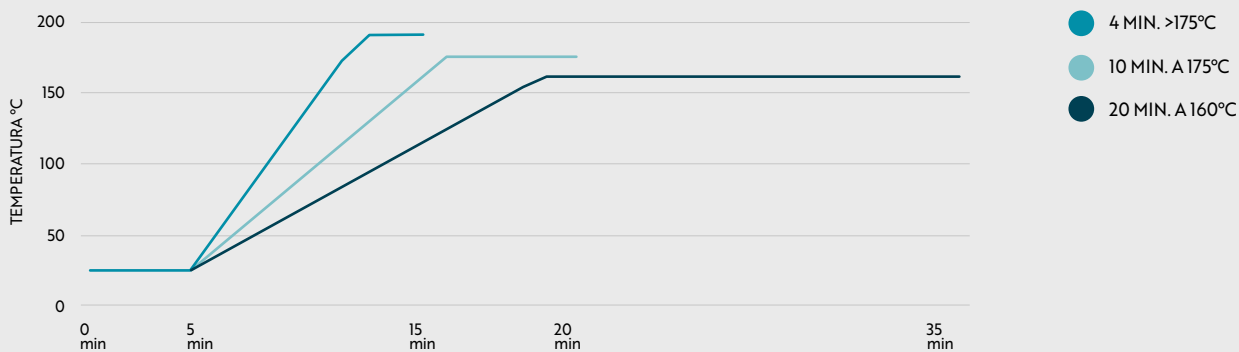
PREPARACIÓN

- Abrir la lata y mezclar los productos para que sean homogéneos.
- Tomar la cantidad necesaria para su uso.
- Ajustar la viscosidad de aplicación con agua desmineralizada de acuerdo con el tipo de aplicación (con pistola 25-35" DIN4, con disco turbo y con copa rotativa 15-20" DIN4).

SECADO

Los barnices termo-endurentes **VIDREA** para vidrio curvado deben alcanzar necesariamente una temperatura mínima de 160° C. El ciclo estándar requiere un tiempo de evaporación de 2-3 minutos a temperatura ambiente, una rampa de temperatura de 25° C a 160-180° C con el mantenimiento de la misma durante 10-20 min.

EJEMPLOS DE SECADO PARA BARNICES TERMO-ENDURENTES LISTOS AL USO



MASILLAS Y BASES PARA METALIZADOS

CÓDIGO	CARACTERÍSTICAS	PUUEDE SER PIGMENTADO CON LOS COLORANTES DE LA SERIE CNA	PUUEDE SER PIGMENTADO CON LOS COLORANTES DE LA SERIE CG	PUUEDE SER PIGMENTADO CON LAS PASTAS DE LA SERIE PA	FOOD CONTACT (DECRETO MINISTERIAL DEL 21 DE MARZO DE 1973; reg. CE n° 2023/2006)	RESISTENCIA A LAVADOS EN LAVAVAJILLAS (UNI EN 12875-1:2005)	TEST L'OREAL	NINGÚN ETIQUETADO DE PELIGRO	PROPOSITION 65 (Safe Drinking Water and Toxic Enforcement Act)
GP FILLER	Fondo de relleno monocomponente, adecuado para ciclos de múltiples capas. Puede ser sobrebarnizado después del secado	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓
GPW1109T	Vehículo para metalizados al agua	-	-	-	✓	✓	✓	✓	✓

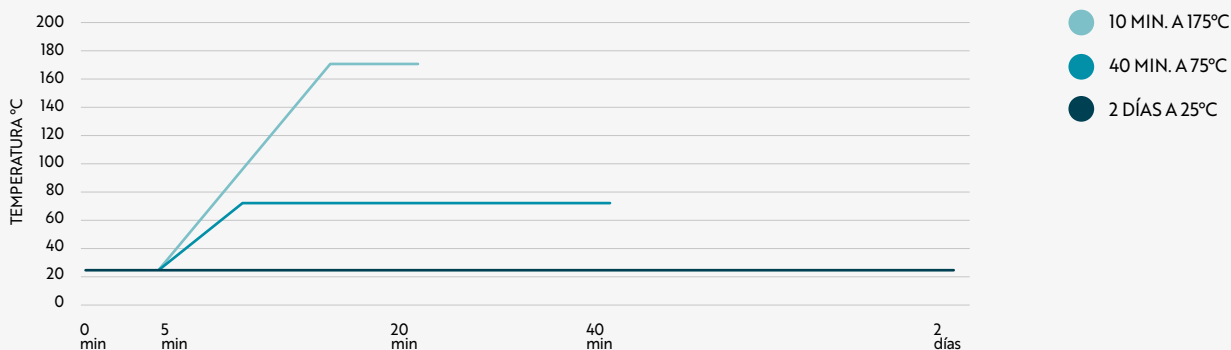
PREPARACIÓN

- Abrir la lata y mezclar los productos para que sean homogéneos.
- Tomar la cantidad necesaria para su uso.
- Pesar el promotor de adhesión AD33 o AD106 (2%) como se indica en la ficha técnica.
- Añadir el promotor de adhesión lentamente y bajo agitación mecánica.
- Ajustar la viscosidad de aplicación con agua desmineralizada de acuerdo con el tipo de aplicación (con pistola 25-35" DIN4, con disco turbo y con copa rotativa 15-20" DIN4).

SECADO

Las masillas y las bases para metalizados **VIDREA** para vidrio curvado se adaptan a todos los equipos de secado. Pueden ser secados a temperatura ambiente (2 días), a 80°C (40 min.) y a 160°C (20 min.).

EJEMPLOS DE SECADO PARA MASILLAS Y BASES PARA METALIZADOS (también válidos para barnices bicomponentes)







ICA SpA

Via Sandro Pertini 52
62012 Civitanova Marche (MC) Italy
Tel. +39 0733 8080
Faks +39 0733 808140
info@icaspa.com

ICA IBERIA S.A.U.

Poligono el Collet 401 Nave n. 2,
Apdo. Correos 217
12580 Benicarló (Castellón) España
Tel. +34 964491574
Fax +34 964491577
info@icaiberia.com

www.icaiberia.com

