



CHROMATIC EMBRACE

LACKE AUF WASSERBASIS FÜR HOHLGLAS





CHROMATIC EMBRACE

LACKE AUF WASSERBASIS FÜR HOHLGLAS







VIDREA: UNENDLICH VIELE LÖSUNGEN UM HOHLGLAS ZU LACKIEREN.

Die reiche Erfahrung in der Entwicklung von Lacken auf Wasserbasis hat die Forschungs- und Entwicklungslabore der ICA Group zur Herstellung einer speziellen Produktpalette für die Lackierung von Flach- und Hohlglas geführt: **VIDREA GLASS PAINTS**.

Die Linie mit Lacken auf Wasserbasis für **Hohlglas VIDREA** bietet hohe Performance und große Vorteile sowohl in der Ästhetik als auch in der Anwendung. Sie können **aufgesprüht**, mit **elektrostatischem Turbodisk** oder mit rotierendem Glockenteller aufgetragen werden.

Die Linie besteht aus **Zweikomponenten- und wärmehärtenden** Lacken auf Wasserbasis (auch ohne Haftvermittler) in den Varianten **transparent, farbig, lackiert und metallisiert**. Die Farbpalette ist unendlich und flexibel mit großen Personalisierungsmöglichkeiten, die auch den Siebdruck mit den üblichsten Druckfarben mit Standard- oder UV-Trocknung umfassen.

Über 2.300 Farben aus den Farbmustern **ICA, RAL und NCS** stehen zur Wahl, die alle mit dem Farbmischsystem **ICA COLOR** exakt reproduziert werden können, abgesehen von den **Farbtönen nach Muster** auf Kundenwunsch, die in kurzer Zeit hergestellt werden.

Die Produkte auf Wasserbasis für Hohlglas sind nicht entzündlich, können in Wasser verdünnt und damit leicht vorbereitet und aufgetragen werden. Sie haben einen geringen Gehalt an flüchtigen organischen Substanzen und enthalten keine krebserregenden oder giftigen Stoffe, so dass die Vorschriften über Lösungsmittlemissionen in die Atmosphäre sowie die für Kalifornien und den amerikanischen Markt maßgebliche „Proposition 65“ erfüllt sind.

MIT VIDREA IST ALLES EINFACHER.

Eigenschaften und vorteile.

- Die meisten Produkte der Linie **VIDREA** für Hohlglas wurde so entwickelt, dass sie eine **sichere Anwendung** gewährleisten.
- **Mit ihnen können alle Produktionsanforderungen erfüllt werden.** Die wärmehärtenden Produkte erfüllen die Voraussetzungen für hohe Produktivität: Mit ihrer Stabilität und vielseitigen Anwendung werden sie an schnellen, automatisierten Anlagen eingesetzt; für die vollständige Trocknung muss die Temperatur zwischen 160 und 180 °C betragen. Zweikomponentenprodukte erfordern dagegen einen Katalysator und können daher in allen Trocknungsbedingungen angewendet werden.
- Die Produkte der Linie **VIDREA** für Hohlglas können mit den häufigsten Systemen wie **Sprühanwendung, mit elektrostatischem Turbodisk oder rotierendem Glockenteller** aufgetragen werden.
- Möglichkeit zu **unendlichen Farbtönen und Spezialeffekten**; dazu kann mit dem Farbmischsystem **ICA COLOR** eine breite Farbpalette selbstständig hergestellt werden.
- **Geringe Umweltbelastung.**





IM RAMPENLICHT.

WÄRMEHÄRTENDE LACKE AUF WASSERBASIS

Wasserlacke für die Herstellung von **transparenten oder deckenden Farben** auf Hohl- und Flachglas. Sie können mit den Produkten der Serien **CNA** und **CG** sowie mit der Serie **PA** pigmentiert werden. Die Trocknungstemperatur kann von 140 bis 180 °C variieren.

WASSERLACK ZUR SICHERUNG

Der transparente oder farbige Lack auf Wasserbasis **GPSAFE** mit Sprüh- oder Nebelanwendung sorgt für die Sicherung von Scheiben und Spiegeln, da er eine dünne Schicht bildet, die im Fall eines Bruchs die Glassplitter zusammenhält und dadurch gefährliche Schnitte und Verletzungen verhindert. Das Produkt, das mit Pendelschlagprüfung gemäß den Parametern der Norm EN 12600:2004 geprüft wurde, fällt unter Klasse 2(B)2. Es erfüllt somit die Sicherheitsparameter für einzelne Flachplatten für den Einsatz im Bauwesen.

SOFTOUCH-EFFEKT LACK AUF WASSERBASIS

Wärmehärtende und Zweikomponentenlacke auf Wasserbasis für die Herstellung von Oberflächen mit **besonderer Weichheit** und Beständigkeit sowohl gegenüber den Spülmaschinentests als auch den speziellen Prüfungen im Parfümeriebereich.

TRÄGERSTOFF FÜR METALLISIERTE PRODUKTE

Die Trägerstoffe auf Wasserbasis der Serie **GPII01ST**, die speziell für die Herstellung von metallisierten Lacken auf Hohlglas bestimmt sind, ermöglichen eine breite Vielfalt an Effekten.

GOLDEFFEKT

Der Lack auf Wasserbasis **GPGOLD24K** ist eine wichtige Weiterentwicklung bei der Herstellung des **Goldeffekts**. Man kann damit extrem glänzende Oberflächen mit hervorragender Haftung am Glas erreichen. Die mit **GPGOLD24K** durchgeführten Zyklen für Hohlglas, die mit transparenten Produkten der Linie ICA geschützt werden, haben die Tests auf Beständigkeit gegenüber der Lösung G1 und auf Standard-Spülmaschinenbeständigkeit bestanden.

Video ansehen ▶
GPSAFE:

Lack zur Sicherung



HERVORRAGENDE LEISTUNGEN.

Die Lacke **VIDREA für Hohlglas** sind so formuliert, dass die Standardtests und spezifische Kundenvorschriften in den Marktsegmenten Haushaltsartikel, Parfümerie, Food and Beverage erfüllt werden.

CHEMISCH-PHYSIKALISCHE TESTS

GESAMTMIGRATION	ITAL. MINISTERIALDEKRET VOM 21.03.1973; EG-VERORDNUNG NR. 2023/2006
SPEZIFISCHE PB-MIGRATION	ITAL. MINISTERIALDEKRET VOM 21.03.1973; EG-VERORDNUNG NR. 2023/2006
SPÜLMASCHINENBESTÄNDIGKEIT	UNI EN ISO 12875-1:2005
LAUGENBESTÄNDIGKEIT (NaOH 3% 90 Min. bei 70 °C)	Interne Methode
BESTÄNDIGKEIT G1 SPRÜHTEST	QAC-MC-828 B
BESTÄNDIGKEIT G1 EINTAUCHEN (4h*)	QAC-MC-828 B
BESTÄNDIGKEIT G1 SPRÜHTEST	INS011
BESTÄNDIGKEIT G1 EINTAUCHEN (24h + Haftung)	INS013
BESTÄNDIGKEIT G1 EINTAUCHEN (4h bei 55 °C + Haftung)	INS013
BESTÄNDIGKEIT H2O EINTAUCHEN (24h + Haftung)	INS015
BESTÄNDIGKEIT H2O EINTAUCHEN (4h bei 55 °C + Haftung)	INS015
HAFTUNG	INS008
TRANSPORTATION TEST	Interne Methode
PASTEURISIERUNG (30 Min. bei 80 °C)	Interne Methode
TEMPERATURSCHWANKUNGEN	ASTM C149/2014

**Anforderungen Entwurf UNI/CT 054/GL 01 (Flachglas für das Bauwesen für die Außenanwendung)*





FÜR WEITERE INFORMATIONEN.

ZWEIKOMPONENTENLACKE AUF WASSERBASIS

ART.-NR	EIGENSCHAFTEN	EINFÄRBBAR MIT DEN FARBSTOFFEN DER SERIE CNA	EINFÄRBBAR MIT DEN FARBSTOFFEN DER SERIE CG	EINFÄRBBAR MIT DEN FARBPASTEN DER SERIE PA	LEBENSMITTELKONTAKT (Ital. Ministerialdekret vom 21.03.1973; EG-Verordnung Nr. 2023/2006)	SPÜLMASCHINENBESTÄNDIGKEIT (DIN EN 12875-1:2005)	L'OREAL-TEST	KEINE GEFÄHRENKENNZEICHNUNG	PROPOSITION 65 (Safe Drinking Water and Toxic Enforcement Act)
GPW3101T99	Glanz-Transparentlack, über 2.300 gebrauchsfertige Formeln ICA, RAL, NCS	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
GPW3101B99	Glanz-Weißlack, über 2.300 gebrauchsfertige Formeln ICA, RAL, NCS	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
GPW3101T10	Mattlack, spülmaschinenfest	✓	-	-	-	✓	✓	-	✓
GPSOFTOUCH2K	Mattlack mit Full-Soft-Touch-Effekt	-	-	-	-	✓	✓	✓	✓

VERARBEITUNG

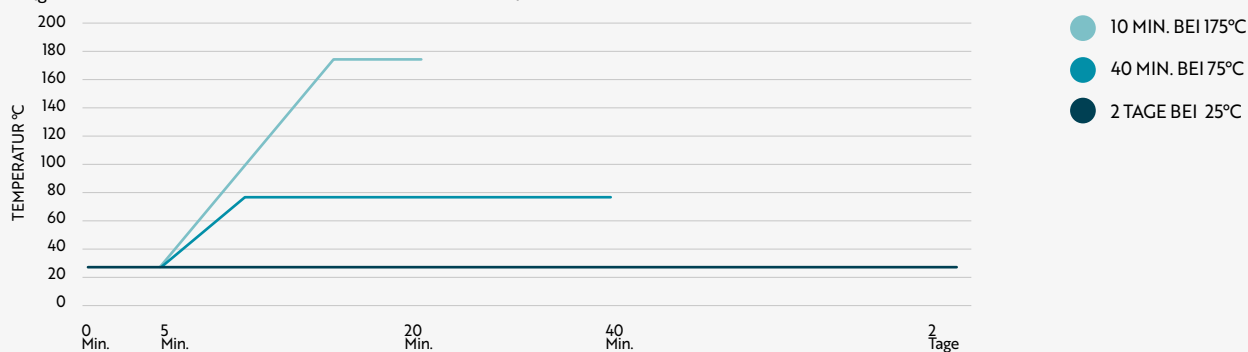
- Dose öffnen und die Produkte mischen, bis ein homogenes Gemisch entsteht.
- Die erforderliche Menge für den Auftrag entnehmen.
- Den Katalysator CA517 und den Haftvermittler AD33 oder AD106 (2%) nach den Angaben im technischen Datenblatt abwägen.
- Katalysator und Haftvermittler langsam und unter mechanischem Rühren hinzugeben.
- Die Viskosität für die Anwendung mit destilliertem Wasser regulieren (Sprühanwendung 25-35" DIN4, mit Turbodisk und rotierendem Glockenteller 15-20" DIN4).

TROCKNUNG

Die Zweikomponentenlacke **VIDREA** für Hohlglas sind für alle Anlagen geeignet. Sie können bei Raumtemperatur (2 Tage), bei 80 °C (40 Min.) und bei 160°C (20 Min.) getrocknet werden.

BEISPIELE FÜR DIE TROCKNUNG VON ZWEIKOMPONENTENLACKEN

(gelten auch für Füller und Basen für metallisierte Produkte)





WÄRMEHÄRTENDE LACKE AUF WASSERBASIS

ART.-NR	EIGENSCHAFTEN	EINFÄRBBAR MIT DEN FARBSTOFFEN DER SERIE CNA	EINFÄRBBAR MIT DEN FARBSTOFFEN DER SERIE CG	EINFÄRBBAR MIT DEN FARBPASTEN DER SERIE PA	LEBENSMITTELKONTAKT (Ital. Ministerialdekret vom 21.03.1973; EG-Verordnung Nr. 2023/2006)	SPÜLMASCHINENBESTÄNDIGKEIT (DIN EN 12875-1:2005)	L'OREAL-TEST	KEINE GEFAHRENKENNZEICHNUNG	PROPOSITION 65 (Safe Drinking Water and Toxic Enforcement Act)
GPW4101T10	Fein transparentes säuregeätztes Produkt, über 2.300 gebrauchsfertige Formeln ICA, RAL, NCS	✓	-	✓	✓	✓	✓ *	✓	✓
GPW4102T10	Transparentes, texturiertes, säuregeätztes Produkt, über 2.300 gebrauchsfertige Formeln ICA, RAL, NCS	✓	-	✓	✓	✓	✓ *	✓	✓
GPW4103T15	Mattlack, spülmaschinenfest	✓	-	-	-	✓	✓	-	✓
GPW4101T99	Glanz-Transparentlack	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
GPW4102T99	Glanz-Transparentlack, über 2.300 gebrauchsfertige Formeln ICA, RAL, NCS	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
GPW4102B99	Glanz-Weißlack, über 2.300 gebrauchsfertige Formeln ICA, RAL, NCS	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
GP THERMOSOFT	Mattlack mit Full-Soft-Touch-Effekt	-	-	-	✓	✓	✓	✓	✓

*Nur in der lackierten Version.

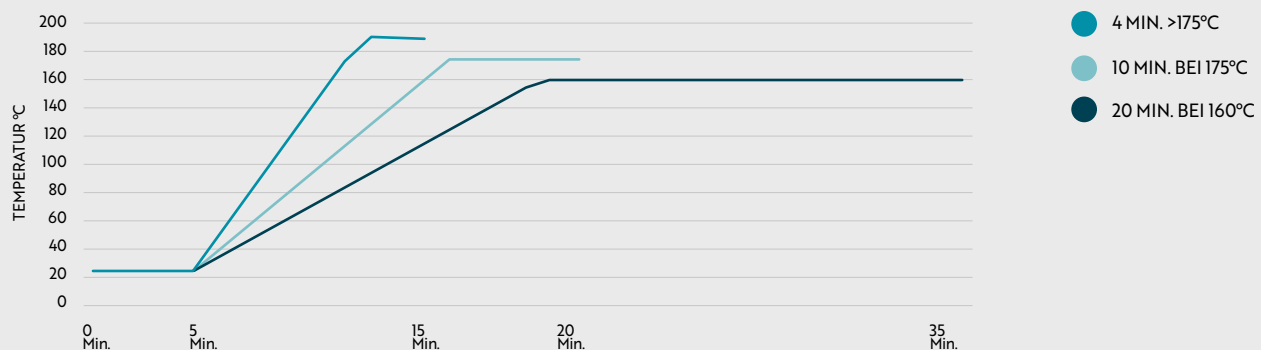
VERARBEITUNG

- Dose öffnen und die Produkte mischen, bis ein homogenes Gemisch entsteht.
- Die erforderliche Menge für den Auftrag entnehmen.
- Den Haftvermittler AD33 oder AD106 (2%) nach den Angaben im technischen Datenblatt abwägen.
- Haftvermittler langsam und unter mechanischem Rühren hinzugeben.
- Die Viskosität für die Anwendung mit destilliertem Wasser je nach Auftragsart regulieren (Sprühanwendung 25-35" DIN4, mit Turbodisk und rotierendem Glockenteller 15-20" DIN4).

TROCKNUNG

Die wärmehärtenden Lacke **VIDREA** für Hohlglas müssen obligatorisch eine Temperatur von mindestens 160 °C erreichen. Der Standardzyklus umfasst eine Durchtrocknung von 2-3 Minuten bei Raumtemperatur, einen Temperaturanstieg von 25 °C auf 160-180 °C und Halten dieser Temperatur für 10-20 Minuten.

BEISPIELE FÜR DIE TROCKNUNG VON WÄRMEHÄRTENDEN LACKEN



GEBRAUCHSFERTIGE WÄRMEHÄRTENDE LACKE AUF WASSERBASIS (ohne Haftvermittler)

ART.-NR	EIGENSCHAFTEN	EINFÄRBBAR MIT DEN FARBSTOFFEN DER SERIE CNA	EINFÄRBBAR MIT DEN FARBSTOFFEN DER SERIE CG	EINFÄRBBAR MIT DEN FARBPASTEN DER SERIE PA	LEBENSMITTELKONTAKT (Ital. Ministerialdekret vom 21.03.1973; EG-Verordnung Nr. 2023/2006)	SPÜLMASCHINENBESTÄNDIGKEIT (DIN EN 12875-1:2005)	L'OREAL-TEST	KEINE GEFAHRENKENNZEICHNUNG	PROPOSITION 65 (Safe Drinking Water and Toxic Enforcement Act)
GPW5101T99	Glanz-Transparentlack	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
GPW5101B99	Glanz-Weißlack	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
GPW5102T99	Glanz-Transparentlack	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
GPW5101T10	Matt-Transparentlack	✓	✓	✓	-	✓*	✓	✓	✓

*Nur in der lackierten Version.

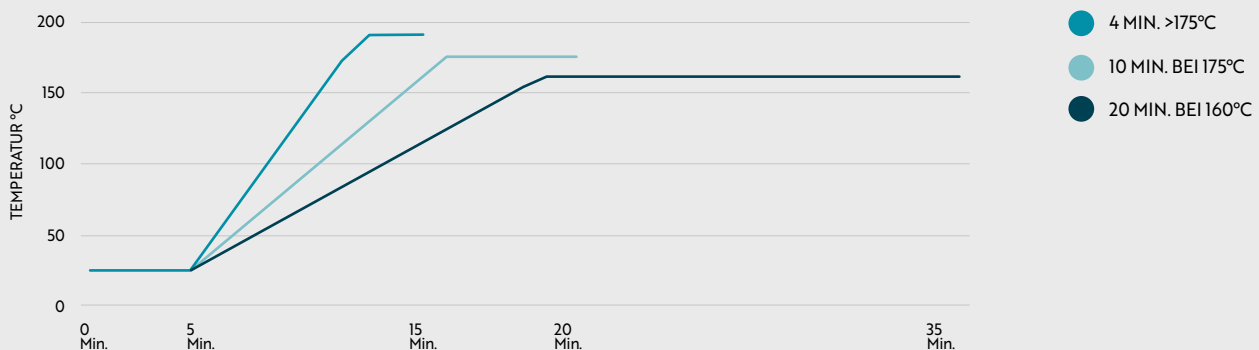
VERARBEITUNG

- Dose öffnen und die Produkte mischen, bis ein homogenes Gemisch entsteht.
- Die erforderliche Menge für den Auftrag entnehmen.
- Die Viskosität für die Anwendung mit destilliertem Wasser je nach Auftragsart regulieren (Sprühanwendung 25-35" DIN4, mit Turbodisk und rotierendem Glockenteller 15-20" DIN4).

TROCKNUNG

Die wärmehärtenden Lacke **VIDREA** für Hohlglas müssen obligatorisch eine Temperatur von mindestens 160 °C erreichen. Der Standardzyklus umfasst eine Durchtrocknung von 2-3 Minuten bei Raumtemperatur, einen Temperaturanstieg von 25 °C auf 160-180 °C und Halten dieser Temperatur für 10-20 Minuten.

BEISPIELE FÜR DIE TROCKNUNG VON GEBRAUCHSFERTIGEN WÄRMEHÄRTENDEN LACKEN



FÜLLER UND BASEN FÜR METALLISIERTE PRODUKTE

ART.-NR	EIGENSCHAFTEN	EINFÄRBBAR MIT DEN FARBSTOFFEN DER SERIE CNA	EINFÄRBBAR MIT DEN FARBSTOFFEN DER SERIE CG	EINFÄRBBAR MIT DEN FARBSTOFFEN DER SERIE PA	LEBENSMITTELKONTAKT (Ital. Ministerialdekret vom 21.03.1973; EG-Verordnung Nr. 2023/2006)	SPÜLMASCHINENBESTÄNDIGKEIT (DIN EN 12875-1:2005)	L'OREAL-TEST	KEINE GEFAHRENKENNZEICHNUNG	PROPOSITION 65 (Safe Drinking Water and Toxic Enforcement Act)
GP FILLER	Einkomponenten-Füllgrund für mehrschichtige Zyklen mit der Besonderheit, dass er nach dem Trocknen übersichtet wird	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓
GPW1109T	Trägerstoff für metallisierte Produkte auf Wasserbasis	-	-	-	✓	✓	✓	✓	✓

VERARBEITUNG

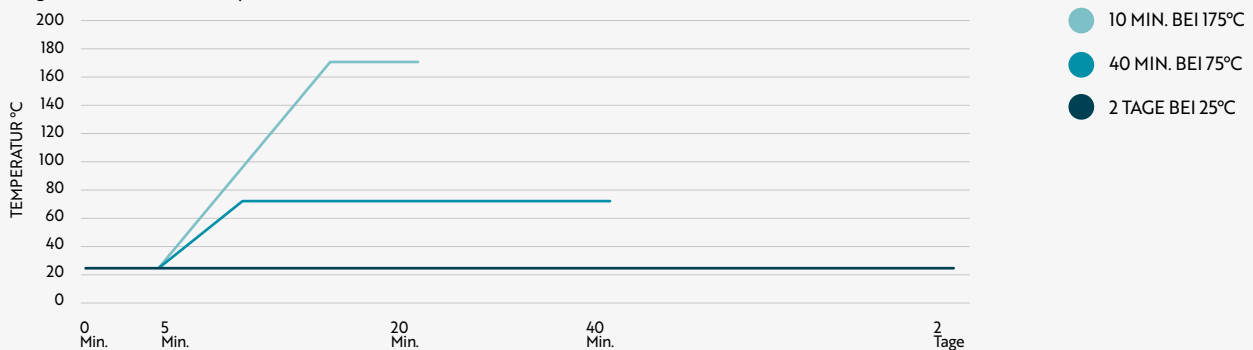
- Dose öffnen und die Produkte mischen, bis ein homogenes Gemisch entsteht.
- Die erforderliche Menge für den Auftrag entnehmen.
- Den Haftvermittler AD33 oder AD106 (2%) nach den Angaben im technischen Datenblatt abwägen.
- Haftvermittler langsam und unter mechanischem Rühren hinzugeben.
- Die Viskosität für die Anwendung mit destilliertem Wasser je nach Auftragsart regulieren (Sprühanwendung 25-35" DIN4, mit Turbodisk und rotierendem Glockenteller 15-20" DIN4).

TROCKNUNG

Die Füller und Basen für metallisierte Produkte von **VIDREA** für Hohlglas sind für alle Anlagen geeignet. Sie können bei Raumtemperatur (2 Tage), bei 80 °C (40 Min.) und bei 160°C (20 Min.) getrocknet werden.

BEISPIELE FÜR DIE TROCKNUNG VON FÜLLERN UND BASEN FÜR METALLISIERTE PRODUKTE

(gelten auch für Zweikomponentenlacke)







ICA SpA

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

ICA DEUTSCHLAND Lacke GmbH

Benzstraße, 12 - 48619 Heek
Industriegebiet Heek-West (DE)
Tel. +49 (0) 2568 388640
Fax +49 (0) 2568 388641
info@icadeutschland.de

www.icadeutschland.de

