



CHROMATIC EMBRACE

МАТЕРИАЛЫ НА ВОДНОЙ ОСНОВЕ ДЛЯ ПОЛОГО СТЕКЛА






CHROMATIC EMBRACE

МАТЕРИАЛЫ НА ВОДНОЙ ОСНОВЕ ДЛЯ ПОЛОГО СТЕКЛА







VIDREA: БЕСКОНЕЧНЫЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ ОКРАШИВАНИЯ ПОЛОГО СТЕКЛА.

Лаборатории исследований и разработок R&D ICA Group создали специальную линейку продукции для окраски плоского и полого стекла, применяя значительный опыт в разработке лакокрасочных материалов на водной основе: **VIDREA GLASS PAINT**.

Материалы на водной основе серии **VIDREA** для **полого стекла** обеспечивают высокие эксплуатационные характеристики, эстетические преимущества и удобство в применении. Их можно наносить методом **распыления, электростатическим турбодиском** или с помощью вращающейся чашки.

Серия состоит из двухкомпонентных и термоотверждаемых (даже без промоутера адгезии) красок на водной основе — **прозрачных, цветных прозрачных, цветных укрывистых и металлизированных**. Неограниченная цветовая гамма и гибкость этой линейки продуктов открывают широкие возможности для индивидуальных дизайнерских решений. Они подходят также для нанесения на них шелкографии с использованием наиболее распространенных полиграфических красителей ультрафиолетового и обычного отверждения.

Более 2300 цветов представлены в каталогах **ICA, RAL и NCS**: каждый из них можно точно воспроизвести благодаря колеровочной системе **ICA COLOR**. Кроме того, по запросу клиента компания в короткие сроки может создать **цвета по образцу**.

Покрытия на водной основе для полого стекла относятся к негорючим материалам. Они просты в подготовке и использовании, так как разводятся водой. Эти покрытия отличаются минимальным содержанием летучих органических соединений и отсутствием опасных канцерогенных или токсичных веществ. Они соответствуют требованиям об ограничении выбросов растворителей в атмосферу, а также «Законопроекту 65» — важному эталонному стандарту для штата Калифорния и всего рынка США.

С VIDREA ВСЕ ПРОСТО.

Характеристики и преимущества.

- Большинство материалов из серии VIDREA для полого стекла относятся к **безопасной в использовании продукции**.
- **Они отвечают всем производственным требованиям.** Термоотверждаемые продукты отвечают требованиям высокой производительности: благодаря своей стабильности и универсальности в применении они используются в быстрых и автоматизированных системах. Для полного высушивания требуется температура 160—180° С. С другой стороны, двухкомпонентные покрытия предполагают использование отвердителя, поэтому они могут использоваться во всех условиях сушки.
- Покрытия серии VIDREA для полого стекла можно наносить наиболее распространенными способами: методом **распыления, электростатическим турбодиском** или с помощью **вращающейся чашки**.
- Можно получить **бесконечное множество цветов и специальных эффектов** и самостоятельно производить широкий спектр оттенков благодаря колеровочной системе ICA COLOR.
- **Сниженное воздействие на окружающую среду.**





ОСНОВНЫЕ МОМЕНТЫ.

ВОДНЫЕ ТЕРМОТВЕРЖДАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Материалы на водной основе для создания **прозрачных и укрывистых** цветов на плоском и полом стекле. Используются с красителями серии **CNA** и **CG** и пигментными пастами серии **PA**. Температура сушки может варьироваться от 140 до 180° С.

ВОДНЫЙ ЛАК ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

Лакокрасочный материал на водной основе **GPSAFE** может быть как прозрачным, так и цветным. Его наносят методом распыления или лаконоливом. Он повышает безопасность стекол и зеркал, так как образует на поверхности тонкую пленку, которая при разбивании стекла удерживает его осколки, предотвращая опасные порезы и травмы. Материал, протестированный на прочность при ударе с использованием маятника в соответствии с параметрами стандарта EN 12600:2004, относится к классу 2(B) 2. Он соответствует параметрам безопасности, предусмотренным для отдельных гладких листов, которые используются в строительстве.

Посмотрите видео
GPSAFE:
лак для обеспечения
безопасности



КРАСКИ НА ВОДНОЙ ОСНОВЕ С ЭФФЕКТОМ МЯГКОСТИ НА ОЩУПЬ

Термоотверждаемые и **двухкомпонентные краски на водной основе** предназначены для создания поверхностей с особыми свойствами: **особой мягкостью на ощупь** и чрезвычайно высокой стойкостью, продемонстрированной в испытаниях на мойку в посудомоечной машине и в специальных тестах в секторе производства парфюмерии.

СВЯЗУЮЩЕЕ ВЕЩЕСТВО ДЛЯ КРАСОК МЕТАЛЛИК

Связующие вещества на водной основе серии **GP1101ST**, предназначенные для нанесения металлизированных красок на полое стекло, позволяют получать самые разнообразные эффекты.

ЭФФЕКТ ЗОЛОТА

Краска на водной основе **GPGOLD24K** позволяет создать на поверхности впечатляющий **эффект золота** с высокой степенью блеска и обеспечивает отличную адгезию к стеклу. Покрытия для полого стекла, выполненные с помощью **GPGOLD24K** и защищенные прозрачными красками **ICA**, проходят проверку на стойкость к раствору **G1** и испытание на стандартную мойку в посудомоечной машине.

ПРЕВОСХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

Краски VIDREA для полого стекла соответствуют не только стандартным требованиям, но и особым техническим нормам, принятым на рынке бытовых товаров, парфюмерии, продуктов питания и напитков.

ФИЗИКО-ХИМИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ

ОБЩАЯ МИГРАЦИЯ	Мин. указ от 21.03.1973 г.; регл. комиссии ЕС № 2023/2006
СПЕЦИФИЧЕСКАЯ МИГРАЦИЯ СВИНЦА	Мин. указ от 21.03.1973 г.; регл. комиссии ЕС № 2023/2006
УСТОЙЧИВОСТЬ К МЫТЬЮ В ПОСУДОМОЕЧНОЙ МАШИНЕ	UNI EN ISO 12875-1:2005
УСТОЙЧИВОСТЬ К ВОЗДЕЙСТВИЮ ЩЕЛОЧЕЙ (NaOH 3%, 90 мин. при 70° C)	Внутренний метод
УСТОЙЧИВОСТЬ К G1 SPRAY TEST	QAC-MC-828 B
УСТОЙЧИВОСТЬ К G1, ПОГРУЖЕНИЕ (4 часа*)	QAC-MC-828 B
УСТОЙЧИВОСТЬ К G1 SPRAY TEST	INS011
УСТОЙЧИВОСТЬ К G1, ПОГРУЖЕНИЕ (24 часа + адгезия)	INS013
УСТОЙЧИВОСТЬ К G1, ПОГРУЖЕНИЕ (4 часа при 55° C + адгезия)	INS013
УСТОЙЧИВОСТЬ К H2O, ПОГРУЖЕНИЕ (24 часа + адгезия)	INS015
УСТОЙЧИВОСТЬ К H2O, ПОГРУЖЕНИЕ (4 часа при 55° C + адгезия)	INS015
АДГЕЗИЯ	INS008
ТЕСТ НА ТРАНСПОРТИРОВКУ	Внутренний Метод
ПАСТЕРИЗАЦИЯ (30 мин. при 80° C)	Внутренний метод
ПЕРЕПАДЫ ТЕМПЕРАТУР	ASTM C149/2014

**Проектные требования UNI/CT 054/GL 01 (листовое стекло для наружного применения в строительстве)*





УЗНАТЬ БОЛЬШЕ.

ДВУХКОМПОНЕНТНЫЕ КРАСКИ НА ВОДНОЙ ОСНОВЕ

АРТ. №	ХАРАКТЕРИСТИКИ	ОКРАШИВАЕМЫЕ С КРАС. СНА	ОКРАШИВАЕМЫЕ С КРАС. СГ	ОКРАШИВАЕМЫЕ С ПАСТАМИ РА	КОНТАКТИРУЮЩИЕ С ПИЩЕЙ (Мин. указ от 21.03.1973 г.; регл. ЕС № 2023/2006)	УСТОЙЧИВОСТЬ К МЫТЬЮ В ПОСУД. МАШ. (UNI EN 12875-1:2005)	ТЕСТ L'OREAL	НЕТ МАРКИРОВКИ ОБ ОПАСНОСТИ	ЗАКОНОПРОЕКТ 65 (о безопасной питьевой воде)
GPW3101T99	Глянцевый прозрачный, более 2300 готовых формул в каталогах ICA, RAL, NCS	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
GPW3101B99	Глянцевый белый, более 2300 готовых формул в каталогах ICA, RAL, NCS	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
GPW3101T10	Матовый, устойчивый к мытью	✓	-	-	-	✓	✓	-	✓
GPSOFTOUCH2K	Матовый, эффект мягкости на ощупь	-	-	-	-	✓	✓	✓	✓

ПОДГОТОВКА

- Откройте банку и перемешайте продукты до однородного состояния.
- Отмерьте необходимое количество.
- Взвесьте отвердитель CA517 и промоутер адгезии AD33 или AD106 (2%), как указано в техническом паспорте.
- Медленно добавляйте отвердитель и промоутер

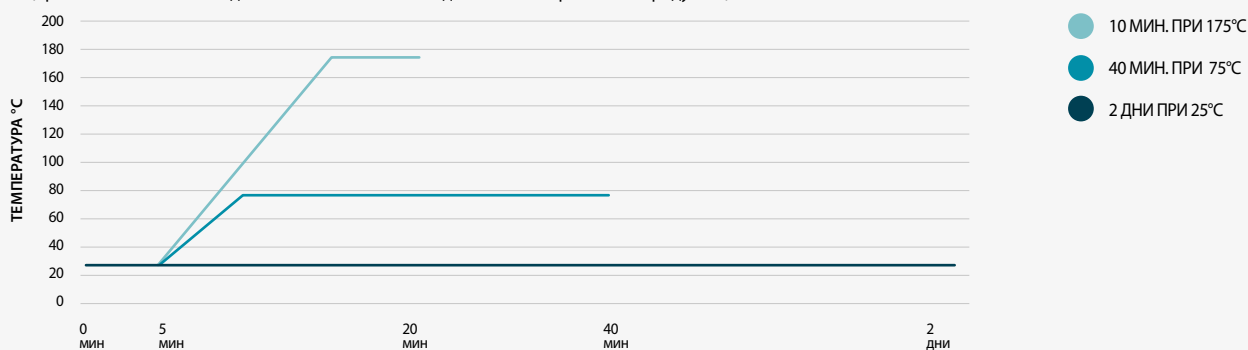
- адгезии при механическом перемешивании.
- С помощью деминерализованной воды отрегулируйте вязкость при нанесении (распылителем: 25—35 секунд, DIN4, турбодиском и вращающейся чашкой: 15—20 секунд, DIN4).

ВЫСЫХАНИЕ

Двухкомпонентные покрытия VIDREA для полого стекла подходят для всех систем. Их можно сушить при комнатной температуре (2 дня), при 80° С (40 минут) и при 160° С (20 минут).

ПРИМЕРЫ ВЫСЫХАНИЯ ДВУХКОМПОНЕНТНЫХ КРАСОК

(применимы в том числе для наполнителей и основ для металлизированных продуктов)





ВОДНЫЕ ТЕРМОТВЕРЖДАЕМЫЕ КРАСКИ

АРТ. №	ХАРАКТЕРИСТИКИ	ОКРАШИВАЕМЫЕ С КРАС. СНА	ОКРАШИВАЕМЫЕ С КРАС. СG	ОКРАШИВАЕМЫЕ С ПАСТАМИ РА	КОНТАКТИРУЮЩИЕ С ПИЩЕЙ (Мин. указ от 21.03.1973 г.; регл. ЕС № 2023/2006)	УСТОЙЧИВОСТЬ К МЫТЬЮ В ПОСУД. МАШ. (UNI EN 12875-1:2005)	ТЕСТ L'OREAL	НЕТ МАРКИРОВКИ ОБ ОПАСНОСТИ	ЗАКОНОПРОЕКТ 65 (о безопасной питьевой воде)
GPW4101T10	Прозрачный эффект травления, более 2300 готовых формул в каталогах ICA, RAL, NCS	✓	-	✓	✓	✓	✓*	✓	✓
GPW4102T10	Травленный текстурированный прозрачный, более 2300 готовых формул в каталогах ICA, RAL, NCS	✓	-	✓	✓	✓	✓*	✓	✓
GPW4103T15	Матовый, устойчивый к мытью	✓	-	-	-	✓	✓	-	✓
GPW4101T99	Глянцевый прозрачный	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
GPW4102T99	Глянцевый прозрачный, более 2300 готовых формул в каталогах ICA, RAL, NCS	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
GPW4102B99	Глянцевый белый, более 2300 готовых формул в каталогах ICA, RAL, NCS	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
GP THERMOSOFT	Матовый, эффект мягкости на ощупь	-	-	-	✓	✓	✓	✓	✓

*Только в пигментированной версии.

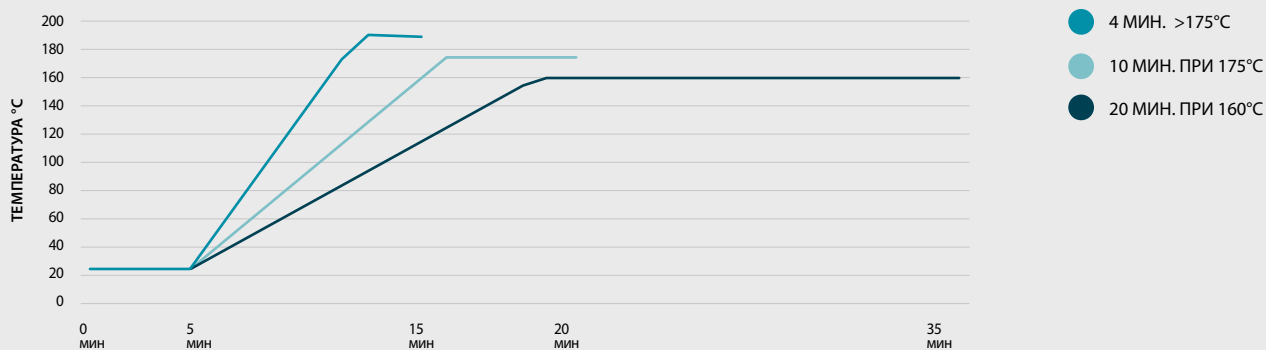
ПОДГОТОВКА

- Откройте банку и перемешайте продукты до однородного состояния.
- Отмерьте необходимое количество.
- Взвесьте промоутер адгезии AD33 или AD106 (2%), как указано в техническом паспорте.
- Медленно добавляйте промоутер адгезии при механическом перемешивании.
- С помощью деминерализованной воды отрегулируйте вязкость при нанесении в зависимости от способа применения (распылителем: 25—35 секунд, DIN4, турбодиском и вращающейся чашкой: 15—20 секунд, DIN4).

ВЫСЫХАНИЕ

Температура при сушке термоотверждаемых красок VIDREA для полого стекла должна обязательно достигать не менее 160° С. Стандартный цикл включает период схватывания в течение 2—3 минут при комнатной температуре, этап повышения температуры с 25 до 160—180° С с удержанием на этом уровне в течение 10—20 минут.

ПРИМЕРЫ ВЫСЫХАНИЯ ТЕРМОТВЕРЖДАЕМЫХ КРАСОК



ГОТОВЫЕ К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ТЕРМОТВЕРЖДАЕМЫЕ КРАСКИ НА ВОДНОЙ ОСНОВЕ (без промоутера адгезии)

АРТ. №	ХАРАКТЕРИСТИКИ	ОКРАШИВАЕМЫЕ С КРАС. СНА	ОКРАШИВАЕМЫЕ С КРАС. СG	ОКРАШИВАЕМЫЕ С ПАСТАМИ РА	КОНТАКТИРУЮЩИЕ С ПИЩЕЙ (Мин. указ от 21.03.1973 г.; регл. ЕС № 2023/2006)	УСТОЙЧИВОСТЬ К МЫТЬЮ В ПОСУД. МАШ. (UNI EN 12875-1:2005)	ТЕСТ L'OREAL	НЕТ МАРКИРОВКИ ОБ ОПАСНОСТИ	ЗАКОНОПРОЕКТ 65 (о безопасной питьевой воде)
GPW5101T99	Глянцевый прозрачный	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
GPW5101B99	Белая глянцевая эмаль	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
GPW5102T99	Глянцевый прозрачный	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
GPW5101T10	Матовый прозрачный	✓	✓	✓	-	✓*	✓	✓	✓

*Только в пигментированной версии.

ПОДГОТОВКА

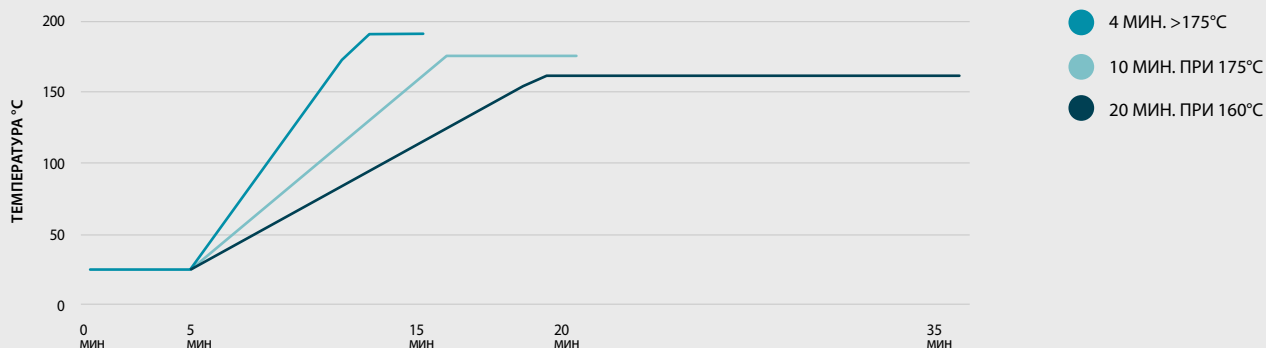
- Откройте банку и перемешайте продукты до однородного состояния.
- Отмерьте необходимое количество.
- С помощью

деминерализованной воды отрегулируйте вязкость при нанесении в зависимости от способа применения (распылителем: 25—35 секунд, DIN4, турбодиском и вращающейся чашкой: 15—20 секунд, DIN4).

ВЫСЫХАНИЕ

Температура при сушке термоотверждаемых красок VIDREA для плоского стекла должна обязательно достигать не менее 160° С. Стандартный цикл включает период схватывания в течение 2—3 минут при комнатной температуре, этап повышения температуры с 25 до 160—180° С с удержанием на этом уровне в течение 10—20 минут.

ПРИМЕРЫ ВЫСЫХАНИЯ ГОТОВЫХ К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ТЕРМОТВЕРЖДАЕМЫХ КРАСОК



ЗАПОЛНИТЕЛЬ И ОСНОВЫ ДЛЯ МЕТАЛЛИЗИРОВАННЫХ ПРОДУКТОВ

АРТ. №	ХАРАКТЕРИСТИКИ	ОКРАШИВАЕМЫЕ С КРАС. СНА	ОКРАШИВАЕМЫЕ С КРАС. СG	ОКРАШИВАЕМЫЕ С ПАСТАМИ РА	КОНТАКТИРУЮЩИЕ С ПИЩЕЙ (Мин. указ от 21.03.1973 г.; регл. ЕС № 2023/2006)	УСТОЙЧИВОСТЬ К МЫТЬЮ В ПОСУД. МАШ. (UNI EN 12875-1:2005)	ТЕСТ L'OREAL	НЕТ МАРКИРОВКИ ОБ ОПАСНОСТИ	ЗАКОНОПРОЕКТ 65 (о безопасной питьевой воде)
GPFILLER	Однокомпонентный заполняющий грунт, который подходит для многослойных циклов с особенностью повторного нанесения после высыхания	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓
GPW1109T	Связующее вещество для металлизированных продуктов на водной основе	-	-	-	✓	✓	✓	✓	✓

ПОДГОТОВКА

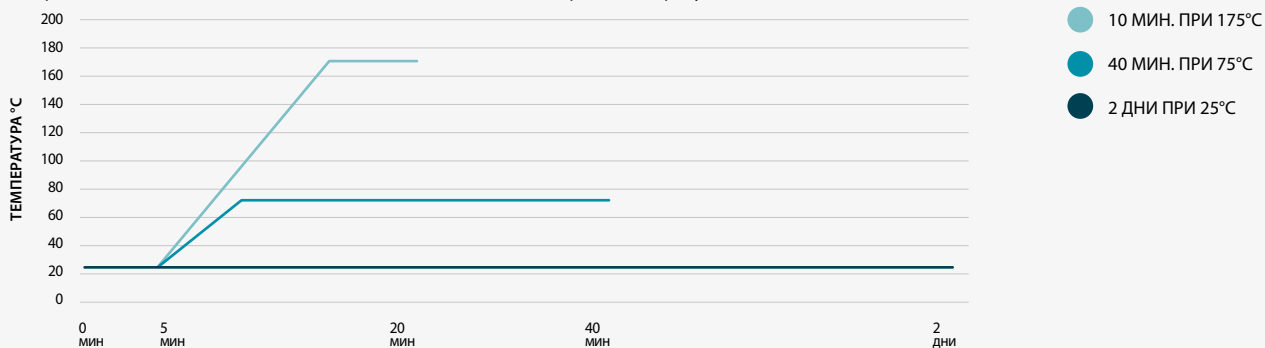
- Откройте банку и перемешайте продукты до однородного состояния.
- Отмерьте необходимое количество.
- Взвесьте промоутер адгезии AD33 или AD106 (2%), как указано в техническом паспорте.
- Медленно добавляйте промоутер адгезии при механическом перемешивании.
- С помощью деминерализованной воды отрегулируйте вязкость при нанесении в зависимости от способа применения (распылителем: 25—35 секунд, DIN4, турбодиском и вращающейся чашкой: 15—20 секунд, DIN4).

ВЫСЫХАНИЕ

Заполнитель и основы для металлизированных продуктов VIDREA для полого стекла подходят всем системам. Их можно сушить при комнатной температуре (2 дня), при 80° C (40 минут) и при 160° C (20 минут).

ПРИМЕРЫ ВЫСЫХАНИЯ ДВУХКОМПОНЕНТНЫХ КРАСОК

(применимы в том числе для заполнителей и основ для металлизированных продуктов)







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

www.icaspa.com

