



Meets the highest demands -

满足最苛刻的要求，餐具器皿的首选涂料

first choice for tableware!

HYDROGLASUR是生产彩色玻璃产品最为经济实惠的选择，颜色超全且效果无极限。从高清透明到完全覆底、从闪光到亚光，只有你想不到的，没有我们做不到的。当然，除了不含重金属材质以及应用简便外，Hydroglasur无愧是彩色玻璃餐具器皿最为时尚的技术解决方案。

Hydroglasur是一种水性釉料系统，适用于室内各类玻璃表面的彩色装饰。它的特性使其特别适用于如玻璃水杯、玻璃盘或玻璃碗等等需要定期在洗碗机内洗涤的家用玻璃器皿表面涂层。采用了相关Hydroglasur表面涂层的玻璃器皿其表面效果可以媲美着色玻璃或酸蚀毛面玻璃。

Hydroglasur的面世，为玻璃器皿的设计提供无限可能。无论是设计要求苛刻、耐用度要求严格或是性价比要求高的情况下，Hydroglasur都不失为最佳首选。

Hydroglasur广泛的应用范围对其发展意义重大。除了满足种种机械参数外，使用Hydroglasur进行涂装还是一种简便而又经济的方法。





产品系列和颜色

Hydroglasur有下列产品系列面世:

HYDROGLASUR	BGS100、BGS300和BG	闪光	透明、不透明或覆底
HYDROGLASUR	MGS100、MGS300和MG	亚光	类似于酸蚀毛面, 透明到覆底

Hydroglasur型号不同, 特性不同, 满足不同需求。

HYDROGLASUR BGS100/ MGS100	干化时间短, 应用范围最广, 最受欢迎的特效釉料
HYDROGLASUR BGS300/ MGS300	技术最先进的涂层系统, 最适合表面要求苛刻的涂层运用
HYDROGLASUR BG/ MG	适用于静电涂层法

Hydroglasur所有产品均有基本色可供客户选择, 客户可依据其个人喜好, 调配出其心目中的理想色彩明暗度。

我们公司还可依据客户要求 (如从常见色标或样品中选取任何颜色), 提供具有特殊色彩的产品。

BG/S和MG/S产品的基本色可按任何比率随意混合, 既可产生近乎无限的色彩明暗度, 又可以让涂层从一种颜色自然过渡到另一种颜色。客户还可使用我们公司生产的GLK色精, 自由调配出心目中理想颜色。

特性

Hydroglasur BG/S和MG/S是一种高级有机单层性釉料, 其性能卓越:

- 对玻璃的粘着力很强;
- 具有坚固、粘塑性表面, 极强的机械特性;
- Hydroglasur产品系列中的基本色具有良好的耐光性 (室内);
- 耐洗涤性极强, 可承受洗碗机500轮以上的清洗; 而有些颜色甚至可承受家用洗碗机1000轮以上的清洗;
- 产品具有良好的耐化学品性; 良好的耐溶剂性, 良好的耐酸碱性, 上述各项指标均达到DIN ISO 2836标准;
- 釉料不含重金属以及其它有毒物质, 符合DIN EN71 part3 (migration behaviour)。此外, 还符合IKEA(IOS-PRG-0021 2.2 玻璃器皿)关于非直接接触食物的家用玻璃的要求。

Hydroglasur尚未进行过食物长期接触测试。因此, 只能用于不会与食物直接接触的器皿表面。通常用在玻璃或碗盆的外部以及盘底。





技术要求及使用指南

储存及搁置寿命:	Hydroglasur应存放在温度控制在+5° C至+30° C范围内的原装容器内。如果储存得当, 保存期限至少为六个月。
粘度:	Hydroglasur通常即开即用; 详情请查询技术信息表。
基材:	与其它材料一样, 玻璃也会受到环境影响。所以, 请预先检查玻璃器皿, 确保其可以涂装, 并遵守我公司的使用建议和生产常规测试。 涂装前, 请将玻璃器皿清洗干净。实现良好涂饰效果的前提条件是玻璃表面清洁干净。即: 无油腻、灰尘、指纹或助滑剂(端面涂层)。
稀释/清洁:	软化(去离子、蒸馏、彻底脱盐)水
管口尺寸:	手动喷枪: 0.8-1.5mm; 或自动喷枪: 0.5-1.0mm, 针对特效涂料详见技术信息表。
压力:	约3-4bar (雾化)
釉料压力:	最大值1bar; 通常0.6bar
推荐涂层厚度:	干膜为18-25 μm
涂装过程中, 必须将玻璃器皿及涂料和喷涂设备至少保持在15摄氏度以上。为了保证涂装顺利, 可以将玻璃器皿预热后上釉料, 但不得将玻璃器皿加热至40摄氏度以上。温度适中的表面可以加速蒸发, 进而使釉料更加厚实。	
固化条件:	Hydroglasur应在160-190° C的温度下进行固化。如: 在170° C 摄氏度之下 固化15分钟 在190° C 摄氏度之下 固化8分钟 建议在30-80摄氏度温度下预干燥至少8到10分钟, 防止起泡。不得在室温下进行二次硬化。如果交联效果不佳, 需要重新加热至160摄氏度之上, 之后方可进行硬化。
请注意不同壁厚的加热时间相差极大。建议您通过下列测试来检查硬化程度: 浸入冷水中16-24小时, 涂料不会软化, 这说明达到了硬化效果。但如果发生软化, 则说明硬化不彻底, 还需要再次加热。	
安全注意:	按照德国化学品管理条例以及相应欧盟管理条例, 该Hydroglasur不属于危险材料, 也不属于危险运输品。因此不需要特别标注。 请参照Hydroglasur的安全数据表。其中包括处理信息、产品安全及产品工业卫生信息。



设计范例:

下面是众多三维立体效果应用和设计的几个实例:



注意! 本文中所含信息是在我公司目前掌握的知识技能及以往获得的实践经验基础上编制的。