

Pinturas para maquina

PICASSO

creativeresins
europe





creativeresins
europe

CREATIVE RESINS GLASSPAINTS RESINA ACRÍLICA PARA APLICACIÓN SPRAY

Alcance: Este Certificado de Garantía confirma que todos los materiales suministrados han sido testados siguiendo rigurosos criterios sobre muestra física y cumplirán todas las especificaciones aquí reflejadas, independientemente de fecha de pedido, siguiendo las mismas garantías y controles durante su fabricación, a menos que específicamente se indique lo contrario.

Test: Las muestras de prueba se realizaron sobre vidrio transparente plano (limpiado previamente con alcohol etílico puro al 99%) sobre resina aplicada a pistola y secada a temperatura ambiente. Los resultados mostrados medirán el cambio de color, la adhesión y la resistencia al rayado.

Test Realizado: Cambio de color, Adhesión y Resistencia al rayado
Según Norma ISO 105 A02

	Cambio de Color	Adhesión	Resistencia al Rayado
60min a 120°C	Excelente	Excelente	Excelente
30min a 150°C	Excelente	Excelente	Excelente
10min a 200°C	Excelente	Excelente	Excelente
20min a 200°C	Excelente	Excelente	Excelente
Resistencia UVA	Grado 8 alcanzado en BS1006 Escala de 1 (-) a 8 (+) Ciclo envejecimiento 6000 horas en cámara Atlas Tipo de cámara Wether O Meter +		
Grado de Xenon conseguido -	Excelente		

Garantía: Los productos Glasspaint de Creative Resins están fabricados para uso decorativo, sin que se desprendan del vidrio, se deslaminen o se desgasten por el UVA más de un 5% del original durante un periodo de 10 años siempre que sean instalados en condiciones normales.

Esta garantía está sujeta a las siguientes condiciones:

- 1) La Resina y los Pigmentos han sido mezclados siguiendo las instrucciones escritas.
- 2) El producto ha sido aplicado según nuestras instrucciones y los productos de limpieza utilizados son compatibles con nuestras resinas.

José González
Encargado de Calidad



Fecha: 02/01/2014

Informe técnico de tareas realizadas para la empresa **CREATIVE RESINS EUROPE**

CARACTERIZACIÓN TECNOLÓGICA DE RESINAS LÍQUIDAS:

GLASSPAINTS

OBJETIVO

El objetivo general de este trabajo es realizar una caracterización tecnológica de pinturas líquidas **Glasspaints** lo cual dará lugar a la implantación de un sistema de calidad en su aplicación y uso.

Para ello se evaluará la influencia de diversos pretratamientos expuestos a distintas condiciones ambientales. Las propiedades anticorrosivas de estos sistemas se evaluarán mediante ensayos normalizados. Los resultados obtenidos permitirán el registro de calidad del compuesto y aplicación caracterizada.

La caracterización tecnológica se basa en la verificación el cumplimiento de las normas ASTM referidas a pinturas y resinas sobre distintas muestras sometidas previamente a un proceso de envejecimiento.

En el pintado de esas muestras se emplearon parte A, parte B y pigmento al 15%.

Las normas que se aplicaron sobre dichas resinas fueron las siguientes:

ASTM D3359-97: "Standard Test Method for Measuring Adhesion by Tape Test" (Adhesión de la película de pintura).

ASTM D660-93: "Standard Test Method for Evaluating Degree of Checking of Exterior Paints" (agrietamiento de las pinturas).

ASTM D661-93: "Standard Test Method for Evaluating Degree of Cracking fo Exterior Paints" (rajadura de la película de pintura).

ASTM D662-93: "Standard Test Method for Evaluating Degree of Erosion of Exterior Paints" (erosión de la película de pintura).

ASTM D714-87: "Standard Test Method for Evaluating Degree of Blistering of Paints" (ampollas en la película de pintura).

ENVEJECIMIENTO ACELERADO DE LAS MUESTRAS:

El envejecimiento se realizó en una cámara con ambiente salino y luz ultravioleta durante **1000 h. a 70 ° C.**

Los ciclos generados por el sistema simulan un envejecimiento acelerado por el efecto de la temperatura, humedad y luz ultravioleta.

Transcurridas 1000 h. fueron retirados los vidrios de la cámara de envejecimiento. El análisis visual de los vidrios pintados no mostraba ninguna anomalía en ellos.

RESULTADOS:

1. ASTM D660-93

La norma ASTM D660-93 evalúa el agrietamiento sufrido por las pinturas, no haciendo referencia a la preparación de la muestra. Define el agrietamiento (sin penetración en la capa más inferior) como ligeras roturas en la película de pintura. Estas roturas pueden tener distintos diseños, como pueden ser: irregular, en formas de líneas (cortas ó largas) paralelas, produciéndose el cruzamiento entre las líneas, forma de huella ó forma de mosaico e incluso en muchas ocasiones una mezcla de todos los diseños, produciéndose al azar.

Para determinar el agrietamiento la norma establece un método de comparación sobre distintos patrones. Esa comparación es establecida de manera visual y usando el microscopio (aumentando diez veces el tamaño).

Comparación visual

Mediante la comprobación con los patrones dados en la norma ASTM D660-93, de manera visual se puede concluir: **QUE NO EXISTE AGRIETAMIENTO EN NINGUNA MUESTRA ENVEJECIDA.**

Comparación con microscopio

Se usó el microscopio modelo Leica DM1000.

Mediante la comprobación con los patrones dados en la norma ASTM D660-93 de manera visual se puede concluir: **QUE NO EXISTE AGRIETAMIENTO A NIVEL MICROSCOPICO EN NINGUNA MUESTRA ENVEJECIDA**

2. ASTM D661-93

La norma ASTM D661-93 evalúa el grado de "rajamiento" sufrido por las pinturas, no haciendo referencia a la preparación de la muestra. Define las rajaduras como roturas extendidas en la superficie pintada. Únicamente se denomina rajadura cuando la rotura permite ver la capa inferior. Estas roturas son definidas dentro de tres distintos tipos:

- **Tipo diseño irregular:** Las rajaduras no tienen un diseño definido.
- **Tipo línea:** Diseño en forma de líneas paralelas, normalmente horizontales o verticales.
- **Tipo sigmoideo:** Las rajaduras en la película de pintura forman un diseño consistente en curvas que se encuentran entre sí.

Para determinar esto último la norma establece un método de comparación sobre distintos patrones. Esa comparación es establecida únicamente de manera visual.

• Conclusiones

De la comparación entre los patrones y las muestras envejecidas se observa la **NO APARICIÓN DE RAJADURAS DURANTE EL PROCESO DE ENVEJECIMIENTO.**

3. ASTM D662-93

La norma ASTM D662-93 evalúa el grado de erosión sufrido por las pinturas, no haciendo referencia a la preparación de la muestra. Define la erosión como la desaparición de la superficie externa exponiendo la capa inferior. El grado de fallo es dependiente de la cantidad visible de parte inferior.

Igualmente que en las normas anteriores la evaluación se realiza mediante una comparación visual con fotografías estándar.

• Conclusiones

Igualmente que en los casos anteriores se compararon visualmente las muestras envejecidas con los patrones. **NO SE OBSERVA NINGÚN SIGNO DE EROSIÓN EN LAS MUESTRAS ENVEJECIDAS.**

4. ASTM D714-87

La norma ASTM D714-87 evalúa un fenómeno muy particular que puede llegar a ocurrir en las superficies pintadas: la formación de ampollas. De la misma manera que las normas anteriores no hace referencia a la preparación de la muestra.

El método de determinación es visual mediante comparación fotográfica. La norma establece las dos características más importantes, la frecuencia de existencia de ampollas (baja, media y densa) y su respectivo tamaño. En relación al tamaño se crea una escala 0-10, en la que el número 10 representa la no formación de ampollas.

• Conclusiones

La comparación de las muestra envejecidas, con los estándares de la norma ASTM D714-87 **NO MUESTRAN LA APARICION DE AMPOLLAS EN LAS MUESTRAS ENVEJECIDAS**

5. ASTM D772-86

La norma ASTM D772-86 evalúa el grado de descarrillado sufrido por las pinturas, no haciendo referencia a la preparación de la muestra. Define el descarrillado como el desprendimiento de piezas del film de la película exterior. Es establecido un único tipo de desprendimiento, y el método de evaluación es una comparación visual.

• Conclusiones

La comparación de las muestra envejecidas, con los estándares de la norma ASTM D772-86 **NO MUESTRAN LA APARICION DE DESCARRILLADO EN LAS MUESTRAS ENVEJECIDAS.**

6. ASTM D3359-97

La norma ASTM D3359-97 evalúa la capacidad de adhesión de pinturas a superficies, una buena capacidad de adhesión es importante para proteger ó decorar la capa inferior o sustrato.

La adherencia puede definirse como la propiedad por la cual, dos superficies se mantienen perfectamente unidas por acción de fuerzas intrínsecas. En el caso de las pinturas el grado de adherencia que tiene la película que se forma cuando se aplica sobre una superficie (sustrato), está dado por,

1. Propiedades físico-químicas de la pintura, como ser, - Adhesión al sustrato - Cohesión molecular.

2. Calidad del trabajo realizado en cuanto a, - Aplicación sobre una superficie libre de contaminantes (grasas, aceites, detergentes, polvo y suciedad) y con una rugosidad que asegure un perfil de anclaje adecuado. - Aplicación en condiciones ambientales (humedad y temperatura) adecuadas. - Aplicación en condiciones de entorno (ventilación, iluminación, etc.) adecuadas. - Buena activación de interfase de capas en las segundas manos.

Calidad de la pintura que se emplea, en cuanto a los valores de adherencia que especifica el fabricante para los distintos sustratos. Los estudios realizados sobre películas de pinturas con valores de adherencia bajos, dan como resultado una disminución de la acción protectora, debido a desprendimientos prematuros y formación de focos de corrosión en el caso de sustratos metálicos.

La norma específica dos tipos de métodos de realización de la prueba:

- **Método A: Método de realización "in situ".**
- **Método B: Método de realización en el laboratorio.**

La metodología usada fue determinada por el método B.

El método especifica la realización de seis cortes con un material cortante (cutter, navaja,...) espaciados entre ellos dos milímetros, con una longitud de veinte milímetros. Se realizarán también el mismo número de cortes en perpendicular a los anteriores. Ambos tipos de cortes deben ser realizados en la parte de la muestra pintada.

Posteriormente una tira de celofán, esparadrapo u otro tipo de material adhesivo es situada encima de los cortes realizados anteriormente. Como último paso después de cien segundos la cinta es retirada. El grado de adhesión es determinado por comparación visual con unos estándares.

• Conclusiones

NO SE HA PRODUCIDO NINGÚN SIGNO DE DESPRENDIMIENTO EN LAS MUESTRAS ENVEJECIDAS, POR LO QUE LA ADHESIÓN DE LAS PINTURAS AL SUBSTRATO (EN ESTE CASO UN CRISTAL) ES CORRECTA.

CONCLUSIONES FINALES

Las muestras pintadas fueron sometidas a un proceso de envejecimiento a 70 °C durante 1000 horas en una cámara salina.

Las normas siguientes fueron aplicadas a las muestras envejecidas:

- ASTM D660-93 (agrietamiento de pinturas).
- ASTM D661-93 (rajadura de pinturas).
- ASTM D662-93 (producción de ampollas en la pintura).
- ASTM D714-87 (descarrillamiento de la pintura).
- ASTM D3359-97 (adhesión de la pintura).

Se ha demostrado mediante comparación visual (en algunos casos al microscopio) con los patrones dados por las normas que ningún proceso de agrietamiento, rajadura, producción de ampollas, descarrillamiento de la pintura y adhesión de la pintura ha sido producido en las muestras envejecidas.



creativeresins
europe

PLAN DE LIMPIEZA MÁQUINA PICASSO

Estas instrucciones de limpieza sirven para recordar todo lo explicado durante la instalación.

Estas instrucciones son las que Creative Resins Europe, como fabricante de la máquina y de la resina, recomienda cumplir estrictamente para garantizar un correcto funcionamiento de la máquina, así como una vejez adecuada de la misma.

La aplicación de estas instrucciones así como las consecuencias de no hacerlo, son competencia exclusiva del cliente.

CONSIDERACIONES DURANTE EL PINTADO

Recordemos que durante cada pequeña parada que se realice sin cambio de color superior a 2 minutos, deberemos realizar una limpieza interior de la pistola. Esta limpieza consiste en enviar la máquina a su posición de limpieza y dispensar líquido limpiador (thinner) directamente desde el depósito presurizado.

Con un dispensado de aproximadamente 10 segundos (hasta que veamos salir el líquido transparente) evitaremos que la resina se seque dentro de la pistola bloqueando la aguja de pasao.

TIEMPO ESTIMADO: 20 segundos

LIMPIEZA DIARIA

Al finalizar cada jornada de trabajo deberemos asegurarnos que el circuito de la bomba queda completamente limpio y lleno de thinner lo más limpio posible.

Una limpieza interior de la pistola (punto anterior) deberá de ser realizada.

También procederemos a desmontar la punta de la pistola (roscado), introducirlo en thinner limpio para después limpiarlo completamente (se recomienda un cepillo de púas metálicas pequeñas).

Con un trapo empapado en thinner limpio, procederemos a limpiar la punta de la pistola que ha quedado al descubierto.



creativeresins
europe

Se recomienda también la limpieza de grandes manchas que puedan secar y dar problemas en el futuro, especialmente en el cabezal, recomendando quitar el polvo del mismo todos los días.

TIEMPO ESTIMADO: 10 minutos

LIMPIEZA SEMANAL

La limpieza semanal se realizará antes de días festivos.

Esta limpieza incluye los dos puntos anteriores.

También procederemos a desacoplar la pistola completamente de la máquina y la realizaremos una limpieza en profundidad.

Tendremos que tener cuidado con las juntas plásticas, puesto que pueden perderse o dañarse.

Realizaremos también una limpieza de las correas transportadoras de la máquina.

Se quitarán todas las manchas grandes de la máquina para mantenerla lo más limpia posible, especialmente del cabezal.

Procederemos a abrir la cúpula y a soplar con aire los filtros superiores, las guías y el cabezal, tirando así todo el polvo al depósito de inoxidable.

Una vez realizada esta operación, cerramos la cúpula y encendemos durante 5 minutos la extracción, para que la máquina filtre todo lo posible el polvo en suspensión.

Se revisará y se limpiará la bomba (absorción y retorno) así como el cajón donde está.

También debemos revisar y limpiar todas las correas transportadoras.

TIEMPO ESTIMADO: 35 minutos



creativeresins
europe

LIMPIEZA MENSUAL

Esta limpieza es la más importante de la máquina. Se recomienda realizarla mensualmente independientemente del volumen de trabajo de la máquina.

En esta limpieza se realizarán todas las anteriores.

Además se procederá al desmontado y sacado del pesebrón recoge polvo de acero inoxidable.

Una vez fuera se limpiará completamente utilizando unas espátulas y agua caliente/thinner dependiendo de la adhesión del polvo.

Una vez limpio se aplicará grasa protectora de litio nueva con una brocha por toda la superficie de acero inoxidable.

Se procederá también al sacado completo del sistema de filtros.

Una vez sacado este sistema se separan los filtros de cartón y el prefiltro de manta filtrante.

Los filtros de carbono han de ser cambiados sólo cuando se saturan.

Soplaremos con aire los prefiltros de manta quitando todo el polvo almacenado.

Rascaremos con una espátula los filtros de cartón dejándolos lo mejor posible.

Tanto manta filtrante como filtros de cartón serán reemplazados por unos nuevos cuando sean imposible de limpiar completamente (aproximadamente cada 6 meses).

Aprovecharemos para limpiar todo el polvo que tengan por fuera los filtros de carbono y el hueco que ha quedado libre dentro de la máquina, pudiendo entrar una persona dentro para garantizar la limpieza completa del interior. Se recomienda realizar esta operación con la cúpula abierta.

El reemplazo de los vinilos de protección se realizará en esta parada cuando sea necesario.

Se recomienda poner varias capas de vinilo fácilmente despegable una encima de la otra, quedando así preparado para tan solo retirar la capa superior en cada parada mensual y tener los vinilos limpios.

TIEMPO ESTIMADO: 2 horas

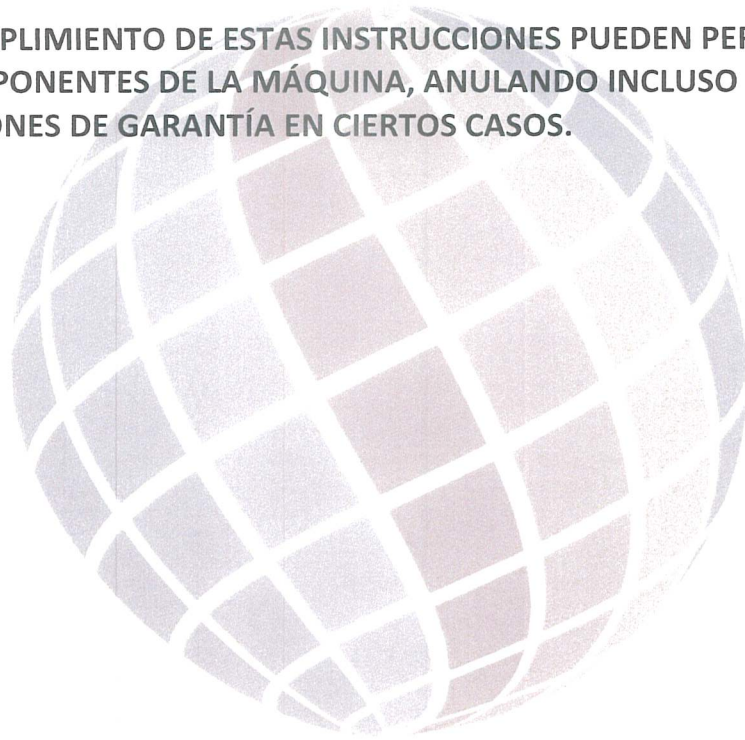


creativeresins
europe

ESTAS RECOMENDACIONES HARÁN QUE LA MÁQUINA ESTÉ PERFECTAMENTE, TANTO VISUAL COMO MECÁNICAMENTE, EL MAYOR TIEMPO POSIBLE.

ESTAS TAREAS CORRESPONDEN A LIMPIEZA, NO SIENDO ENCARGADAS DE ELLAS LAS PERSONAS DE MANTENIMIENTO.

EL INCUMPLIMIENTO DE ESTAS INSTRUCCIONES PUEDEN PERJUDICAR LOS COMPONENTES DE LA MÁQUINA, ANULANDO INCLUSO LAS CONDICIONES DE GARANTÍA EN CIERTOS CASOS.





INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN DE PRODUCTOS OPACOS CON MÁQUINA PICASSO

- 1 - GLASSPAINT PIGMENTOS OPACOS
- 2 - COLORES METÁLICOS
- 3 - TINTAS CERÁMICAS
- 4 - EFECTO ESPEJO
- 5 – EFECTO ÁCIDO O SATINADO



1 - GLASSPAINT PIGMENTOS OPACOS

1. Mezclar en un recipiente Parte A + Parte B al 50% cada una (ej: 500gr A + 500gr B).
2. Añadir el pigmento opaco (RAL, PANTONE, NCS, etc), fabricado previamente con el equipo dispensador, al 20-25% del total (ej: 1000gr a+b + 200-250gr de pigmento).
3. Remover con el palo de madera hasta que el pigmento quede completamente diluido en la base. Siempre es más recomendable utilizar un batidor en programa de 3 o 5 minutos.
4. Limpiar el vidrio con el líquido limpiador (acetona), con metanol o ISO mezclado con agua (evitar limpiadores con bases silicona o que dejen restos).
5. Añadir la mezcla a la máquina Picasso.
6. Aplicar la resina con la máquina Picasso hasta que quede completamente opaco.
7. El avance recomendado es de entre 60 y 80 mm tras cada pasada.
8. La apertura recomendada de la pistola es entre 13 y 20 puntos. Se recomienda probar para conseguir la mejor aplicación.
9. La presión de la bomba recomendada es 2,5-3.
10. La cantidad de producto recomendada es 1. Probar con diferentes aperturas de pistola hasta conseguir buena opacidad con este valor.
11. La atomización recomendada es entre 1,8 y 2.
12. El abanico recomendado es entre 2,2 y 2,5.
13. Estos valores son orientativos y pueden variar según color.
14. Es importante recordar que si la pistola aplica con "hoja de sierra" deberemos de cerrar el retorno o bajar la presión.
15. Es importante conocer la aplicación del vidrio para valorar la cantidad de resina/m2 que debemos aplicar.

16. Algunos colores claros (tipo RAL 3000) pueden mejorar su rendimiento añadiendo entre un 5 y un 10% más de pigmento a la mezcla.



2 - COLORES METÁLICOS

1. Mezclar en un recipiente Parte A + Parte B al 50% cada una (ej: 500gr A + 500gr B)
2. Añadir el pigmento Metálico entre el 20 y 30% del total (ej: 1000gr a+b + 200-300gr de pigmento), dependiendo de lo intenso que lo queramos aplicar.
3. Remover con un palito de madera/pipeta o agitar el bote con la mezcla. Siempre es más recomendable utilizar un batidor en programa de 3 o 5 minutos.
4. Echar directamente a la máquina Picasso. IMPORTANTE: No filtrar la mezcla.
5. Limpiar el vidrio por el método habitual.
6. El avance recomendado es de 60-80mm.
7. La presión de la bomba será de entre 2,5 y 3 bar.
8. La apertura recomendada de la pistola es entre 15 y 20 puntos.
9. La cantidad de producto recomendada es entre 0,5 y 1,5 dependiendo de la capa que estemos pintando.
10. La atomización recomendada es entre 1,8 y 2,2.
11. El abanico recomendado es entre 2,5 y 3.
12. Estos valores son orientativos.
13. Se recomienda una primera aplicación con poco producto (0,5) y abanico grande (3) para evitar que quede el color con bandas.
14. Una vez que tengamos una capa fina y uniforme de color, podemos abrir el paso de producto (0,8-1) y aplicar una segunda mano.
15. Podría ser necesaria una tercera capa o directamente un fondeado con color gris. Dependerá del nivel de acabado y rendimiento de cada cliente en particular.
16. Dejar secar los tiempos normales antes de manipular

3 – TINTAS CERÁMICAS

1. Mezclar en un recipiente la tinta cerámica pura con diluyente. Agitar usando un batidor o nuestro agitador hasta conseguir una mezcla homogénea.
2. Se recomienda medir la viscosidad de la mezcla con una Copa Ford N^o4 hasta conseguir entre 24 y 27 segundos de tiempo de vaciado. Para conseguir esto, se suele utilizar entre un 20 y un 30% de diluyente (Ej: 1000g de tinta cerámica + 200-300g de diluyente). Cabe destacar que esto depende directamente de la temperatura del producto y del color utilizado.
3. Se recomienda tomar nota de los porcentajes usados en cada color para ahorrar tiempo comprobando en el futuro.
4. Limpiar el vidrio con el líquido limpiador (acetona), con metanol o ISO mezclado con agua (evitar limpiadores con bases silicona o que dejen restos).
5. Añadir la mezcla a la máquina Picasso y dejar recirculando hasta el momento de pintar. Cada vez que se pare, volver a abrir la recirculación para evitar la sedimentación.
6. El avance recomendado es de entre 60 y 80 mm tras cada pasada.
7. La apertura recomendada de la pistola es entre 15 y 20 puntos. Se recomienda probar para conseguir la mejor aplicación.
8. La presión de la bomba recomendada es 3-3,5.
9. La cantidad de producto recomendada es 1. Probar con diferentes aperturas de pistola hasta conseguir el espesor de capa deseado con este valor.
10. Para conseguir una buena opacidad y acabado, se recomienda aplicar entre 40 y 80 micras de espesor de capa húmeda en el vidrio (dependiendo del color).
11. La atomización recomendada es entre 2 y 2,2.
12. El abanico recomendado es entre 2,5 y 3,5.

13. Estos valores son orientativos y pueden variar según color y viscosidad.
14. Es importante recordar que mientras no estemos pintando, se debe abrir la recirculación. Así como mantenerla cerrada a la hora de pintar.
15. Este tipo de pintura antes de ser llevada al horno de templar, debe ser secada completamente para evitar la aparición de burbujas o imperfecciones en el proceso de templado.
16. Se recomienda el uso del horno secadero de la máquina Picasso para llevar a cabo el proceso de secado, pero también se puede conseguir a temperatura ambiente durante 24-48 horas.



4 - EFECTO ESPEJO

1. Agitar la lata de Efecto Espejo antes de usar para evitar sedimentaciones en el producto.
2. Limpiar la superficie del vidrio con limpiador libre de siliconas, como acetona, metanol o isopropanol.
3. Añade el Efecto Espejo directamente de la lata al tanque de producto de la máquina.
4. IMPORTANTE: No filtrar este producto.
5. El avance recomendado es de 40 mm cada pasada.
6. Recomendamos 4 pasadas por avance (parámetro sobre la medida del vidrio en la pantalla)
7. La apertura de la pistola recomendada es entre 3 y 5 clicks
8. La presión de la bomba recomendada es entre 2,5 y 3 bar.
9. La presión de producto recomendada es entre 0,5 y 1,5 bar dependiendo de la capa que estemos pintando.
10. La atomización recomendada es 1,8-2,2 bar.
11. La presión de abanico recomendada es 2-2,5 bar (sobre 16 cm de longitud de abanico)
12. Estos valores son orientativos, recomendamos realizar pruebas para conseguir la mejor manera de aplicar el producto.
13. Recomendamos aplicar primero una capa fina con muy poco producto (0,5-0,8) para evitar olas en el vidrio.
14. Una vez tengamos una fina y uniforme capa, podemos aumentar el producto (1-1,5) y aplicar una segunda vez.
15. Una tercera aplicación será recomendable si la calidad de la reflexión no es lo suficientemente buena. A mayor capa de producto, mejor efecto espejo.
16. Después de tener la capa definitiva, dejar secar.

17. Para preparar la capa especial de alta reflexión: mezclaremos el PROTECTOR GRIS con el ADHESIVO PARA PROTECTOR GRIS en una proporción 2:1 (por ejemplo, 100 g de protector gris + 50 g de adhesivo).
18. La capa de alta reflexión tiene muy buena cobertura. Una vez preparada la mezcla, dura alrededor de 4 horas, así que recomendamos mezclar la cantidad justa y necesaria para llevar a cabo el trabajo.
19. Para aplicar el PROTECTOR GRIS, seguir las mismas instrucciones que para la aplicación de GLASSPAINT.
20. No es necesario usar demasiado producto, recomendamos no excederse a la hora de aplicar.
21. Dejar secar antes de ser manipulado.

5 - EFECTO ÁCIDO O SATINADO

- Para aplicación al exterior:

Preparar Parte A + Parte B de Glasspaint normal al 50% (ej: 500gr de A + 500gr de B)

Añadir pigmento efecto ácido al gusto. Cuanto más pigmento añadamos, más grueso será el grano del mateado y más parecido al chorro de arena.

- Para aplicación al interior y mayor efecto satinado:

Mezclar pigmento ácido con su adhesivo en proporción 2:1 (200gr de pigmento ácido + 100gr de adhesivo por ejemplo)

1. Remover con un palito de madera/pipeta o agitar el bote con la mezcla.
2. Echar directamente a la máquina Picasso. IMPORTANTE: No filtrar la mezcla.
3. Limpiar el vidrio por el método habitual.
4. Aplicar sobre el vidrio hasta conseguir el tipo de ácido deseado. Cuanto más fina sea la capa aplicada, más fino será el efecto.
5. La apertura recomendada de la pistola son 13 puntos.
6. El avance tras cada pintada son entre 40 y 80 mm dependiendo del acabado.
7. La presión de la bomba recomendada son entre 2 y 3.
8. La cantidad de producto recomendada son entre 0,5 y 1,5.
9. La atomización recomendada es entre 1 y 1,5.
10. El abanico recomendado son entre 2 y 3.
11. Estos valores son orientativos.
12. Dejar secar los tiempos normales antes de manipular.