

Инструкция по смешиванию порошка-металлика и прозрачной базы

1. Под термином «порошок-металлик» в данном случае подразумевается любой пигмент (порошок, пудра, паста и т.п.)

2. Пропорции смешивания:

золотые краски

20...30% порошка – 80...70% основы (лака)

серебряная краска

10...15% порошка – 90...85% основы (лака)

Например, для получения 1 кг готовой серебряной краски нужно взять 150 г порошка и 850 г базы (15-процентная концентрация пигмента). Для золота требуется соответственно 250 г порошка и 750 г базы (25-процентная концентрация пигмента).

Порошки имеют высокую степень помола для улучшения качества печати. (Именно из-за малого размера частиц к ним добавляют связующее, делая пасту-металлик, чтобы избежать пыления порошка). Однако, по сравнению с грубыми порошками, тонкие гораздо хуже смачиваются, так как площадь контакта больше. Поэтому их следует разбавлять базой по особой методике.

3. Подготавливают количество компонентов (основу и пигмент) в количестве не превышающей расхода на одну смену (например: 850 г основы и 150 г пигмента).

В пигмент добавляется небольшое количество базы (например, на 150 г порошка – 10-15 г основы) и тщательно перемешивается. После того, как смесь станет однородной, добавляется еще такое же количество основы (в нашем примере – 10 г) и вновь тщательно перемешивается. Подобную операцию рекомендуется проводить до 10 раз, пока не получится однородная сметанообразная масса без комков.

4. Полученная масса смешивается с оставшейся частью основы и равномерно размешивается. Рекомендуется оставить готовую к печати смесь на 20-30 минут для лучшего смачивания пигмента. Смесь готова к печати.

Примечание. Не рекомендуется использовать скоростные методы размешивания, так как это приведет к образованию воздушных пузырьков, которые могут повлиять на качество печати, а для их удаления требуется время.

Важно: срок жизни готовой смеси ограничен, поэтому не следует смешивать красок больше, чем может быть использовано за рабочую смену.