

VIVACOLOR

Guía rápida

Vivacolor es una optimización del sistema de curación de resinas básicas de color a través de un sistema de curación por luz. Mediante un avance exacto y la implementación de objetivos específicos, Vivacolor creció hasta convertirse en un sistema pionero dentro de la gama de revestimiento decorativo de superficies, así como dentro de las inserciones funcionales de color.

Estética en estrecha conexión con funcionalidad y prioridad óptica son etiquetas para un sistema de color no común. Se utiliza en relojes y piezas de joyería para aumentar las posibilidades de diseño, en particular diseños decorativos, logotipos y letras. Además se puede aplicar como material de reparación de esmalte en partes rotas o ralladas. La aplicación es posible en todos los metales y materiales sintéticos adhesivos sin carga térmica del material portador.

A través de la fórmula que contienen nuestras innovativas materias primas, el trabajo se simplifica y el endurecimiento del producto se acelera, influyendo esto positivamente en la calidad del producto final. Nuestro objetivo es conseguir un máximo de posibilidades con un mínimo de componentes para así ahorrar en costes y en espacio.

La curación de los colores con luz azul a una longitud de onda de 450 - 480 Nm, es seguro y rentable, ya que no se libera radiación UV y no se produce carga térmica en las piezas, lo que es realmente importante si estamos trabajando piezas valiosas, ya que minimiza o hace que se reduzca completamente el riesgo de deformaciones y la tensión. Además tenemos disponible una gama de modernos y económicos sistemas con LED o halógenos que se caracterizan por su alto rendimiento y sus cortos tiempos de curación.

Los colores Vivacolor Pure de hasta un espesor de capa de 2/10 mm se pueden endurecer con los dispositivos habituales que encontramos en el mercado. Al diluir los colores con Vivacolor Pure Hi-Transparent (nº de artículo 8002.010), la profundidad de endurecimiento se incrementa claramente en relación con la cantidad de producto transparente. Los sistemas de curación más antiguos pueden necesitar un mayor tiempo de curación y la profundidad de endurecimiento se puede ver reducida.

Debe tenerse en cuenta que antes de comenzar a trabajar, los colores deben mezclarse cuidadosamente para obtener una intensidad uniforme. Si tras la aplicación del color se producen ampollas, podemos eliminarlas flameando la superficie con un encendedor. Esto se recomienda también cuando mezclamos los colores libremente para obtener nuevas tonalidades.

Para evitar un endurecimiento no deseado, los colores deben protegerse contra la luz diurna y la luz artificial. Nuestra tapadera ha sido especialmente diseñada para proteger los colores que se encuentran en los botes abiertos y también para protegerlos durante su aplicación y hasta su endurecimiento controlado, garantizando calidad y un acabado perfecto. Si se produce un endurecimiento incontrolado puede ocurrir una polimerización parcial. Solo en casos aislados se produce un endurecimiento total influyendo en la resistencia, la durabilidad y la capacidad de pulido. El acabado de la superficie se logrará mediante el torneado, fresado, lijado y pulido. En primer lugar, mediante el torneado de la superficie, la altura debe ser suavemente nivelada, entonces las capas delgadas se pueden eliminar hasta que el resultado deseado es alcanzado. Para la molienda posterior, utilizaremos primero un papel de lija rugoso e iremos utilizando progresivamente papeles más finos para intentar que las marcas sean lo menos visibles posible. Solo después de un lijado perfecto es posible un pulido perfecto.

VIVACOLOR

Si a causa de las propiedades de la superficie no es posible el pulido de los colores aplicados, se puede lograr un endurecimiento total mediante un tratamiento con glicerina. Para ello, la pieza completa debe ser sumergida en glicerina y después debe ser endurecida por el dispositivo de luz.

Al mismo tiempo, la capa de frotis generalmente restante -la capa inhibida- también se endurece. La superficie no debe ser tocada, debe brillar impecablemente. El tiempo de endurecimiento corresponde al endurecimiento regular.

Paso a paso:

Preparación de la superficie a través de procedimientos mecánicos y químicos para aumentar la seguridad y la fuerza de adhesión.

Preparación mecánica

La superficie debería tener idealmente perfil, estructura y socavaciones para facilitar a Vivacolor su fijación. Cuanto más estructura posea la superficie, más segura será la fijación de Vivacolor al material base. Cuanto más lisa sea la superficie, mayor será el riesgo de que el material se delamine y se desprenda de la base. Para prevenir esto, se pueden aplicar sobre la superficie chorros de arena con corindón 150µ, de este modo la superficie se engrosa y la sujeción del recubrimiento aumenta de forma óptima. Sin embargo, a menudo esto solo es posible con colores opacos y colores que cubren ya que el trasfondo se modifica visiblemente. Socavaciones en el área del borde pueden ayudar a asegurar el recubrimiento y optimizar la retención. La molienda y la raspadura manual a menudo brindan el éxito deseado y la seguridad suficiente.

Preparación química

Las piezas deben de ser limpiadas con ultrasonidos y/o desengrasadas electrolíticamente antes de ser trabajadas para eliminar posible oxidación y suciedad y así incrementar a un nivel óptimo la unión química. Para la preparación química se deben tener en cuenta el activador (Link) y la sustancia adhesiva (Bond). El primer componente prepara todas las superficies metálicas para mejorar la adhesión del Bond. Se aplica una capa delgada de Link y se ventila brevemente hasta que se seca e inmediatamente después se aplica una capa de Bond y se cura con luz azul durante 1-3 minutos. Es importante que la distancia entre el aparato de luz azul y la superficie sea siempre lo más mínima posible y que no haya más de 1 cm de separación.

El Vivacolor se aplica sobre la capa de Bond en finas capas y se distribuye uniformemente. La capa aplicada se cura nuevamente con luz durante 1-3 minutos. Es importante que la distancia entre el aparato y la superficie sea siempre lo más pequeña posible y que no haya más de 1 cm de separación.

Preparación de los colores Vivacolor

Con el tiempo, los pigmentos de color se depositan en el fondo del bote y deben agitarse para mezclarlos homogéneamente antes de aplicar el color. Para ello se debe remover cuidadosa y minuciosamente mediante movimientos circulares con la herramienta de aplicación (nº de artículo 8500.0001). Numerosas burbujas pueden aparecer en la superficie y deberán ser eliminadas quemando la superficie con un encendedor. El mismo proceso se aplica para mezclar colores especiales.

Aplicación y curación de las capas de color

Si los colores han sido bien preparados, se podrá aplicar una capa fina de color. Para el siguiente proceso de endurecimiento, la distancia del dispositivo de luz a la superficie debe ser lo más mínima

VIVACOLOR

posible y no de más de 1 cm. Si no es posible endurecer, se debe reducir el grosor de la capa o se puede añadir Vivacolor Pure Hi-Transparent (nº de artículo VC8002.010) al color. De este modo, la transparencia de los colores también puede ser controlada. Después de cada aplicación (es posible depositar varias capas), la nueva capa de color debe ser endurecida durante 1 a 3 minutos. Con la ayuda de una aguja se puede comprobar si la superficie está completamente curada. Si no se produce el resultado deseado, revise la guía de luz / lente de salida de luz para ver si está manchada y límpiela si es necesario. El endurecimiento final, como siempre con la luz lo más cerca posible del color, debe llevarse a cabo durante 3 a 5 minutos, lo que garantiza que todo el color esté completamente curado y garantiza que se pueda volver a trabajar sobre la superficie y pulirla. Para superficies grandes, el endurecimiento en un horno de luz es una gran ventaja, ya que además del ahorro de tiempo, proporciona una calidad uniforme independientemente de la forma del producto. Jentner dispone del dispositivo Viva-Light-Cube (nº de artículo 8802.0001) para este fin.

Acabado de la superficie, limpieza, molienda y pulido

Primero de todo, la capa de frotis debe eliminarse con etanol. Después de esto, trate la superficie con papel de lija ligeramente hasta que las imperfecciones se eliminen. Los procesos de molienda deberían hacerse gradualmente hasta llegar al grano más fino: 400/600/800/1000/1200. Es importante no ser demasiado brusco durante esta parte del proceso, ya que las marcas que podríamos llegar a producir quedarían visibles. Como último paso, la superficie debe ser pulida.

Procesamiento alternativo:

Si el endurecimiento final se realiza con glicerina, no se formará una capa de frotis y el proceso de molienda no será necesario. Proceda de la siguiente manera:

- La superficie de Vivacolor debe endurecerse y no deber ser tocada con los dedos
- Caliente la glicerina a 35 - 40 ° C en un recipiente
- Ajuste el dispositivo de luz para que toda la superficie del recipiente se pueda endurecer
- Sujete la pieza con las pinzas
- Introduzca cuidadosamente la pieza en la glicerina caliente (se debe sumergir la superficie completa)
- Comience entonces el proceso de endurecimiento final y exponga la pieza durante 1 - 3 minutos (dependiendo de la dimensión y el color)

LEGENDA

Placa de calentamiento

La placa de calentamiento (nº de artículo VM8800.0001) se usa para calentar los colores a 35 - 60 ° C en su envase, para que puedan mezclarse fácilmente y sin burbujas. En el cristal para mezclar los colores (nº de artículo 8504.0001), que puede colocarse sobre la placa de calentamiento, pueden calentarse y mezclarse nuestras propias mezclas (máximo 0,5 g por hueco).

Papel de lija

Utilice solo papel de lija de buena calidad y que esté en buen estado para el proceso de molienda ya que el resultado final se verá significativamente influenciado por ello.



VIVACOLOR

Glicerina

Use aceite de glicerina tan puro como sea posible, con un contenido máximo de agua del 10%. Este porcentaje no puede ser excedido; de lo contrario, el brillo de la superficie empeorará. La glicerina se utiliza como medio para el proceso de endurecimiento final de la superficie bajo exclusión de oxígeno (proceso de inmersión).

Capa de frotis (capa inhibida)

La capa de frotis es una película líquida en la superficie del color que es causada por el contacto de los colores con el oxígeno durante el proceso de endurecimiento. Esta película líquida se puede eliminar lavando la pieza con etanol. Si el proceso de endurecimiento final se realiza con glicerina, la capa de frotis no se produce ya que la glicerina mantiene alejado el oxígeno de la superficie.