

热塑性玻璃颜料

热塑性玻璃颜料，在室温下呈固态，需要加热形成均匀的颜料膏体后才能进行丝网印刷。丝网一般通过电或紫外灯加热，这种装饰方法的最大优点是印刷后玻璃颜料立即固化，无需干燥可继续进行其它颜色的套色或叠印。

1. 颜料系列

与普通粉末颜料一样，热塑性玻璃颜料系列众多，可满足不同装饰基体的需求。产品编号是对应的普通颜料加后缀 PYG。常用系列有：

产品系列	烤烧温度	膨胀系数 ($\times 10^{-7}/K$)	装饰基体	是否含铅
30 系列	520-580℃	85-100	中空玻璃、化妆品瓶等	含铅
31 系列	520-580℃	85-100	中空玻璃、灯具等	含铅
VR 系列	580-630℃	77-85	啤酒瓶、饮料瓶等	含铅
VCB 系列	580-630℃	77-85	啤酒瓶、饮料瓶等	含铅
VN 系列	560-600℃	85-94	中空玻璃、化妆品瓶等	无铅
VS 系列	580-600℃	90 左右	中空玻璃等	含铅
PR 系列	600-630℃	55-60	医药玻璃、仪器玻璃等	含铅

2. 预加热

热塑性颜料最好在可以控制温度的容器中预融化，我们建议的融化温度为 65-75℃。如果过热，特别是有烟气出现，可能会改变油墨的印刷性能。

3. 丝网

我们建议使用金属网或不锈钢网，印刷网目 150-300 目/英寸，对于无铅的热塑性颜料，我们建议使用较低目数的丝网，这样可以保证颜料良好的烤烧亮度和遮盖力。

加热的丝网应保持在 70-90℃，应避免过热引起装饰缺陷。