

REIVINDICACIONES

- 1) **"COMPOSICIÓN DE PINTURA PARA PINTURA INTERNA DE FRASCOS DE VIDRIO"**, más precisamente se trata de la composición de pintura para pintura interna de frascos de vidrio (FV) utilizados en los segmentos de perfumería, cosmética, farmacéutica y alimentaria; caracterizada porque la composición comprende barniz base agua epóxi o base agua acrílica; catalizador; aditivo; pigmento.
- 2) **"COMPOSICIÓN DE PINTURA PARA PINTURA INTERNA DE FRASCOS DE VIDRIO"**, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada porque la cuantificación de la composición comprende de 50 a 90% de barniz base agua epóxi o base agua acrílica; de 0.5 a 4% de catalizador; 10 a 15% de aditivo.
- 3) **"COMPOSICIÓN DE PINTURA PARA PINTURA INTERNA DE FRASCOS DE VIDRIO"**, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada porque la composición para pintura interna de frascos de vidrio (FV) con pigmento en tonos oscuros comprende la cuantificación de 75 a 82% de barniz base agua epóxi o base agua acrílica; 1 a 2% de catalizador; 1 a 2% de aditivo; 4 a 6% de pigmento negro.
- 4) **"COMPOSICIÓN DE PINTURA PARA PINTURA INTERNA DE FRASCOS DE VIDRIO"**, de acuerdo con las reivindicaciones 1, 2 y 3, caracterizada porque el catalizador es del tipo silano.
- 5) **"MÉTODO AUTOMATIZADO Y PARAMETRIZADO PARA PINTURA INTERNA DE FRASCOS DE VIDRIO"**, de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado porque el método (200) prevé:
 - etapa (201) - calentamiento del frasco (FV) en estufa (201A) de precalentamiento cuyo tiempo (p1) de paso del frasco (FV) en túnel (201b) tiene un desplazamiento en un período de 38 a 40 minutos donde la estufa (210A) alcanza una temperatura (t1) en promedio de 110°C con una variación de hasta 10°C.
 - etapa (202) - verificación de la temperatura superficial (t2) del frasco (FV) al final del recorrido (FC) por medio de un pirómetro (PM).

- etapa (203) - alimentación inmediata del frasco (FV) precalentado en el dispositivo de pintura (203A); el frasco (FV) con una temperatura superficial mínima (t_2) entre 65 °C y 80 °C.
- etapa (204) - aplicación de la pintura en la superficie interna (f_1) del frasco de vidrio (FV) mediante pistolas (203B) con agujas (203C) en aplicación de abanico (l_1) en un chorro de pintura con una angulación (α) de 45°.
- etapa (205) - Curado de los frascos (FV) posicionados en una cinta transportadora de horno a gas (205A) con túnel (205b), cuyo tiempo (p_2) de desplazamiento de los frascos (FV) en un período de 45 a 50 minutos bajo una temperatura (t_3) en promedio de 240°C con una variación de hasta 10°C.