



## ЭМАЛИ ЮВЕЛИРНЫЕ

### Рекомендации по применению

#### Общая информация

ООО «Дулёвский красочный завод» выпускает серию прозрачных и непрозрачных свинцовых стекол, основной областью применения которых является: декоративное покрытие изделий из золота, серебра, меди и медных сплавов - методом ручной росписи. Эмали ювелирные соответствуют требованиям, указанным в таблице.

Характеристики	Значения
<b>Форма выпуска</b>	Стекловидные пластины
<b>Форма применения</b>	Суспензия
<b>Способ нанесения</b>	-ручная роспись.
<b>Требования к декорированной поверхности</b>	Поверхность перед нанесением глазури очищается от грязи и пыли путем кислотной обработки до полной чистоты.
<b>Требования к обжигу</b>	Обжиг происходит в электрических печах. Печь должна быть предварительно разогрета до температуры наплавления эмали ( $790 \pm 20$ °С). Продолжительность обжига зависит от типа металла, на который наносится эмаль, но как правило, составляет не менее 5 минут при максимальной температуре.
<b>Условия обжига</b>	Печь для обжига должна быть снабжена вентиляцией, чтобы происходила вытяжка отходящих газов.
<b>Механическая и химическая прочность декорированной поверхности</b>	Не рекомендуется контакт с абразивными и химически агрессивными материалами.
<b>Требования к условиям работы</b>	Хорошо вентилируемое помещение, температура 20°- 25°, относительная влажность 60-70%
<b>Условия хранения, гарантийный срок</b>	Гарантийный срок для продукции установлен – 12 месяцев со дня продажи. Условия хранения: хранить в плотно закрытой таре в сухих проветриваемых помещениях. При отсутствии агрессивной среды и повышенной влажности. Температура хранения и транспортировки от -25 °С до +40 °С.

**Особая информация, которую нужно учитывать при использовании.**

- После нанесения и обжига на образцах эмаль должна иметь гладкую поверхность, прочно держаться на металлической поверхности и при охлаждении в течение 15-20 минут до температуры в помещении не давать трещин и откола от металла.

Номер ювелирной эмали	Наличие драгоценных металлов	Температура обжига, °С	Цвет
10	-	790	Непрозрачный белый
100	-	790	Непрозрачный темно-зеленый
101	-	790	Прозрачный темно-зеленый
114	-	790	Прозрачный морская зелень
116	-	790	Прозрачный фиолетовый
117	-	790	Прозрачный коричневый
12	-	790	Непрозрачный белый
120	-	790	Прозрачный электрик
122	-	790	Прозрачный электрик
125	-	790	Прозрачный синий
126	-	790	Прозрачный синий
127	-	790	Прозрачный синий
13	-	790	Непрозрачный белый
130	-	790	Непрозрачный желтый
131	-	790	Непрозрачный оранжевый
132	-	790	Непрозрачный красно-оранжевый
133	-	790	Прозрачный оранжевый
134	-	790	Непрозрачный красный
135	-	790	Непрозрачный красный
14	-	790	Прозрачный синий
145	-	790	Прозрачный рубиновый
16	-	750	Непрозрачный опал

18	-	790	Прозрачный фиолетовый
19	-	790	Прозрачный фиолетовый
22	-	790	Непрозрачный желтый
23	-	750	Непрозрачный серый
28	-	790	Непрозрачный голубой
31	-	790	Непрозрачный черный
32	-	790	Прозрачный бесцветный фондан
33	-	750	Непрозрачный серый
34	-	790	Непрозрачный желтый
41	-	790	Прозрачный голубой
49	-	790	Прозрачный электрик
5	+	790	Прозрачный рубиновый
58	-	790	Прозрачный зеленый
6	-	790	Непрозрачный хаки
60	-	790	Непрозрачный фисташковый
63	-	790	Непрозрачный голубой
64	-	790	Непрозрачный голубой
65	-	790	Непрозрачный голубой
66	-	790	Прозрачный светло-синяя
67	-	790	Непрозрачный темно-голубой
68	-	790	Прозрачный фиолетовый
8	-	790	Прозрачный брусничный
83	-	790	Прозрачный зеленый
84	-	790	Прозрачный зеленый
85	-	790	Непрозрачный бирюзовый
91	-	790	Непрозрачный синий
97	-	790	Непрозрачный зеленый

## Способы нанесения

Ювелирные эмали применяются в виде суспензий (шликера), т.е. кусочки эмали растираются до порошкообразного состояния. Далее растертая эмаль отмывается от пылевидных частиц проточной водой, после слива части воды остается эмалевый шликер. Промывка водой производится не менее 3-х раз до полного исчезновения взвешенных частиц на поверхности воды.

Поверхность пластинок перед нанесением эмали должна быть подготовлена путем кислотной обработки до полной чистоты. После нанесения на изделие эмаль механически расправляется для получения ровного слоя, лишняя влага удаляется (промокается салфеткой).

Большое влияние на качество покрытия эмали оказывает толщина его слоя. Толщина нанесенного слоя ограничивается кантом на изделии, чтобы эмаль не стекала с образца. Рекомендуемая толщина слоя эмали 0,5-0,8 мм.

При толщине покрытия выше 0,8мм повышается опасность образования натеков в процессе обжига и откола эмали после остывания. В каждом конкретном случае указанные выше параметры, влияющие на толщину покрытия, устанавливаются опытным путем.

## Меры безопасности

- Эмали ювелирные являются пожаро-взрывобезопасными и малотоксичными соединениями. Эмали, нанесенные на изделия из золота, серебра, меди или медных сплавов и обожженные при установленных температурах, являются инертным материалом и опасного воздействия не оказывают.

- Работу проводить в хорошо вентилируемых помещениях, как во время печати, так и во время обжига изделий.

- При работе с продукцией использовать средства индивидуальной защиты.
- Избегать попадания в глаза и на кожу.
- Не вдыхать пары.
- Запрещается принятие пищи, курение в помещениях, где проводится работа.

## Для информации:

- Приведенная в настоящей публикации информация основывается на нашем опыте и имеющихся у нас в настоящее время технических знаниях. В связи с тем, что множество факторов может оказать влияние на процессы обработки и применения наших продуктов, приведенные данные, не освобождают потребителя нашей продукции от необходимости проведения собственных проверок и испытаний. Эти данные не являются юридически обязывающей гарантией определенных свойств продукта, а также гарантией его пригодности для конкретной цели.