



# ХОЛДИНГОВАЯ КОМПАНИЯ РУСКЕРАМИКА

Управляющая компания  
ООО «Дулёвский красочный завод»

## ПОДГЛАЗУРНЫЕ КРАСКИ

### Рекомендации по применению

#### Общая информация

ООО «Дулёвский красочный завод» выпускает серию порошкообразных подглазурных красок, основной областью применения которых является: подглазурное декорирование фарфоровых, фаянсовых изделий: посуда, скульптура и т.п. - методами аэрографии, непрямой трафаретной печати. Подглазурные краски соответствуют требованиям, указанным в таблице.

Характеристики	Значения
<b>Форма выпуска</b>	Порошок < 20 мкм.
<b>Дисперсность</b>	Тонкомолотые
<b>Способ нанесения</b>	-аэрография; -непрямая трафаретная печать.
<b>Требования к декорированной поверхности</b>	Поверхность перед нанесением очищается от грязи и пыли и жирных пятен щетками или путем обдувки сжатым воздухом
<b>Требования к обжигу</b>	Обжиг происходит при температуре рекомендованной для данной краски при подъеме температуры от 2 до 2.5 часов для фарфоровых изделий и от 1 до 1.5 часов для фаянсовых изделий, с периодом выдержки при максимальной температуре 10-15 минут. Начальная температура обжига не должна превышать 60°C. Обжиг рекомендовано проводить в нейтральной или окислительной среде.
<b>Условия обжига</b>	Печь для обжига должна быть снабжена вентиляцией, чтобы происходила вытяжка отходящих газов органических связующих.
<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. Диапазон температур хранения от +10°C до +40°C.

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

- Подглазурные краски - это порошкообразные керамические пигменты или смеси пигментов с флюсующими добавками. В качестве добавок применяются: полевой шпат, флюс, фарфоровая глазурь и другие материалы.
- Влажность подглазурной краски-порошка, используемой для всех методов декорации, не должна превышать 0,5%, в случае превышении показателя влажности краску необходимо высушить при температуре 100-110<sup>0</sup>С в течение не менее 2 часов в сушильном шкафу до влажности, указанной выше. Химическая устойчивость зависит от состава используемой глазури.

Номер подглазурной краски	Температура обжига, °С	Цвет
3	1365	Синий кобальтовый
28	1160-1365	Розовый
31	1160-1365	Голубой кобальтовый
35	1160	Зеленый
39	1160	Салатовый
41	1160	Салатовый
50	1160	Зеленый кобальтово-хромовый
94	1160-1365	Синий кобальтово-хромовый
96	1160	Черный
109	1160	Синий кобальтовый
115	1160-1365	Зеленый кобальтово-хромовый
118	1160-1365	Бирюзовый
120	1160-1365	Сине-зеленый кобальтово-хромовый
128	1160-1365	Голубой кобальтовый
180	1160-1365	Коричневый
184	1160-1365	Коричневый
195	1160-1365	Коричневый
212	1160	Светло-коричневый
215	1160	Салатовый
239	1160	Голубой кобальтовый
1030	1365	Черный
1065	1160-1365	Черный
1063	1160-1365	Черный

## Химическая прочность декорированной поверхности

После политого обжига химическая устойчивость определяется глазурным слоем.

### Нанесение подглазурных красок методом распыления (аэрографом)

- Краски-порошки разводятся водой, соотношение краски и воды определяется необходимой для потребителя консистенцией.
- Нанесенная на изделие краска подсушивается при температуре  $(20\pm 5)^{\circ}\text{C}$  в течение 1-2 часов и покрывается фарфоровой или фаянсовой глазурью. Большое влияние на качество глазурного покрытия оказывает толщина слоя, которая зависит от следующих факторов: плотность, продолжительность глазурирования, пористость черепка.
- Рекомендованная толщина слоя глазури 150-250 мкм. При более низкой толщине слоя глазури проявляются дефекты поверхности черепка, ухудшается блеск и ослабляется тон глазури после обжига. При толщине покрытия свыше 250 мкм увеличивается масса изделия, повышается опасность образования натеков, отскакивания глазури вместе с краской от черепка. Мы рекомендуем провести предварительные испытания для подбора оптимального слоя глазури.

### Нанесение подглазурных красок методом не прямой трафаретной печати

- Сухая краска-порошок смешивается со связующим потребителя, количество которого устанавливается в соответствии с рецептурой потребителя.
- Рекомендуемые нами связующие: SM -5151 Sunny Scora Корея (для печати плашковых заливок), 221 Heraeus Германия (для печати плашковых заливок), SM -5252 Sunny Scora Корея (для растровых изображений), 221 fix Heraeus Германия (для растровых изображений).
- Рекомендуем покрывной лак: SCT - 1234 Sunny Scora Корея, OPL – 406 Heraeus Германия.

### Нанесение подглазурных красок методом ручной росписи

- Перед началом работы порошок смешивается с водой и растирается шпателем.
- Соотношение краски и воды устанавливает сам мастер в зависимости от характера рисунка и красителя.
- Не рекомендуется добавлять сухую краску к уже приготовленной краске на стекле во избежание неравномерного нанесения ее на изделие, т.к. в этом случае происходит сворачивание краски в шарики или комочки.
- При возникшей необходимости, добавлять надо только готовую разбавленную краску.

### Меры безопасности

- Подглазурные краски в порошкообразном состоянии являются пожаро-взрывобезопасными и малотоксичными соединениями. Краски, нанесенные на фарфоровые или фаянсовые изделия 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.