



МАЙОЛИКОВЫЕ ГЛАЗУРИ

Рекомендации по применению

Общая информация

ООО «Дулёвский красочный завод» выпускает серию свинцовых и бессвинцовых майоликовых глазурей, основной областью применения которых является: декорирование пористых изделий из фаянса и майолики целью придания им декоративного вида (все типы глазурей) и водонепроницаемости (блестящие глазури) - методами окунания, полива, аэрографии. Майоликовые глазури соответствуют требованиям, указанным в таблице.

Характеристики	Значения
Форма выпуска	Порошок < 20 мкм.
Дисперсность	тонкомолотые
Способ нанесения	-окунание; -полив; -аэрография.
Требования к декорированной поверхности	Поверхность перед нанесением глазури очищается от грязи и пыли
Требования к обжигу	Обжиг происходит при температуре рекомендованной для данной глазури (см. табл.1) при подъеме температуры от 1 до 1.5 часов для фаянсовых изделий, с периодом выдержки при максимальной температуре 10-15 минут. Обжиг рекомендовано проводить в нейтральной или окислительной среде.
Условия обжига	Печь для обжига должна быть снабжена вентиляцией, чтобы происходила вытяжка отходящих газов.
Механическая и химическая прочность декорированной поверхности	Не рекомендуется контакт с абразивными и химически агрессивными материалами.
Требования к условиям работы	Хорошо вентилируемое помещение, температура 20°- 25°, относительная влажность 60-70%
Условия хранения, гарантийный срок	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.

-Майоликовые глазури, выпускаемые ООО «Дулевский красочный завод» по температурному коэффициенту линейного расширения, рассчитаны на фаянсовый черепок с ТКЛР – $6-8 \cdot 10^{-6} \text{град}^{-1}$.

-Влажность майоликовой глазури, используемой для всех методов декорации, не должна превышать 0,4%, в случае превышении показателя влажности майоликовую глазурь необходимо высушить при температуре, не превышающей 100°C.

-Дополнительный помол майоликовых глазурей не рекомендуется, так как это может привести к таким видам брака, как "сборка", "летельный" край.

Номер майоликовой глазури	Состав	Температура обжига, °С	Цвет
103	Свинецсодержащая, кислотостойкая	950±50	Розовый
110	Бессвинцовая, кислотостойкая	1050±20	Коричневый
111	Бессвинцовая, кислотостойкая	1050±20	Темно-коричневый
113	Бессвинцовая, кислотостойкая	1050±20	Темно-зеленый
115	Бессвинцовая, кислотостойкая	1050±20	Хромово-кобальтовый
118	Бессвинцовая, кислотостойкая	1050±20	Черный
119	Бессвинцовая, кислотостойкая	1050±20	Синий
120	Бессвинцовая, кислотостойкая	1050±20	Желтый
346	Свинецсодержащая, кислотостойкая	950±50	Желтый
428	Свинецсодержащая, не кислотостойкая	950±50	Темно-малиновый
2042	Бессвинцовая, не кислотостойкая	850	Оранжевый
2044	Бессвинцовая, не кислотостойкая	850	Красный
2045	Бессвинцовая, не кислотостойкая	850	Темно-красный
3002	Свинецсодержащая, не кислотостойкая	950±50	Темно-желтый
3029	Свинецсодержащая, не кислотостойкая	950±50	Красно-коричневый
3031	Свинецсодержащая, кислотостойкая	950±50	Коричневый
3043	Свинецсодержащая, не кислотостойкая	950±50	Коричневый
3055	Свинецсодержащая, кислотостойкая	950±50	Коричневый
3060	Бессвинцовая, не кислотостойкая	850	Оранжевый
3063	Бессвинцовая, не кислотостойкая	850	Красный
3069	Свинецсодержащая, не кислотостойкая	950±50	Черный
3076	Свинецсодержащая, не кислотостойкая	950±50	Светло-синий
3094	Свинецсодержащая, кислотостойкая	950±50	Желтый

3101	Свинецсодержащая, кислотостойкая	950±50	Синий
3103	Свинецсодержащая, некислотостойкая	950±50	Зеленый
3114	Свинецсодержащая, некислотостойкая	950±50	Болотно-зеленый
3115	Свинецсодержащая, кислотостойкая	950±50	Зеленый
3118	Свинецсодержащая, некислотостойкая	950±50	Сине-зеленый
3120	Свинецсодержащая, некислотостойкая	950±50	Малиновый
3122	Свинецсодержащая некислотостойкая	950±50	Лиловый
3127	Свинецсодержащая, кислотостойкая	950±50	Лиловый
3128	Свинецсодержащая, кислотостойкая	950±50	Малиновый
3130	Свинецсодержащая, кислотостойкая	950±50	Темно-коричневый
3150	Бессвинцовая, кислотостойкая	1050±20	Голубой
3162	Свинецсодержащая, некислотостойкая	950±50	Зеленый
3280	Бессвинцовая, некислотостойкая	950±50	Матовый белый
3632	Свинецсодержащая, некислотостойкая	950±50	Матовый черный
3634	Бессвинцовая, некислотостойкая	950±50	Матовый синий
3635	Свинецсодержащая, некислотостойкая	950±50	Матовый черный
3636	Свинецсодержащая, некислотостойкая	950±50	Матовый черный
3637	Свинецсодержащая, некислотостойкая	1080±20	Кристаллический черный
4080	Свинецсодержащая, некислотостойкая	950±50	Матовый серый
4103	Свинецсодержащая, некислотостойкая	1080±20	Кристаллический зеленый
4105	Свинецсодержащая, некислотостойкая	1080±20	Кристаллический синий
4106	Свинецсодержащая, некислотостойкая	1080±20	Кристаллический синий
4500	Бессвинцовая, кислотостойкая	950±50	Белый
4503	Бессвинцовая, кислотостойкая	950±50	Розовый
4505	Бессвинцовая, кислотостойкая	950±50	Желтый
4511	Бессвинцовая, кислотостойкая	950±50	Коричневый
4514	Бессвинцовая, кислотостойкая	950±50	Зеленый
4516	Бессвинцовая, кислотостойкая	950±50	Кобальтово-хромовый
4518	Бессвинцовая, кислотостойкая	950±50	Синий
4520	Бессвинцовая, кислотостойкая	950±50	Черный
4530	Бессвинцовая, кислотостойкая	950±50	Белый

Химическая прочность декорированной поверхности

- При необходимости смешивания глазурей следует учитывать следующие моменты: - для получения кислотостойкой смеси необходимо смешивать только кислотостойкие глазури. Использование в смеси некислотостойких глазурей может привести к потере кислотостойкости покрытия после обжига. Селено-кадмиевые глазури (оранжевые, красные) можно смешивать только между собой и нельзя смешивать с глазурями другого состава.
- Мы не рекомендуем произвольное смешивание майоликовых глазурей для получения новых оттенков цвета. Полученная в результате смесь, как правило, будет иметь менее чистый цвет и более низкие показатели качества (термо-, кислотоустойчивость). Кислотостойкость определяется устойчивостью к воздействию 4% раствора уксусной кислоты в течении 24 часов, согласно ГОСТ 24970-88. Образец считается соответствующим, если не произошло изменений в цвете на декорируемой поверхности.
- Тест на кислотостойкость: на декорируемый образец наносится 4% раствор уксусной кислоты, с выдержкой 24 часа согласно ГОСТ 24970-88. После этого образец подвергшийся воздействию раствора уксусной кислоты должен оставаться без изменений.
- Тест на щелочь: для проверки берется декорируемый образец, опускается в тигель с 2% раствором щелочи, так чтобы половинка образца была погружена в раствор, затем происходит нагрев раствора до 65⁰С и выдержки в течении 10 минут. После этого образец вынимают, промывают водой и вытирают насухо. Участки декора, подвергшиеся воздействию, щелочи сравнивают с участками, которые не соприкасались с раствором, при этом испытываемая поверхность должна оставаться без изменений.

Способы нанесения

Майоликовая глазурь поставляется в сухом виде, поэтому для использования в качестве глазури, готовится суспензия, содержащая до 60% воды. Смешение порошка с водой рекомендовано осуществлять в шаровой мельнице в течение 15-30 минут. Соотношение загружаемого материала, мелющих тел и воды – 1-1,4:0,5. Наиболее часто применяемая плотность глазурной суспензии (шликера) - 1,32 - 1,38 кг/л. Плотность глазури в большой степени зависит от пористости (водопоглощения) черепка и желаемой толщины слоя глазури на изделии. Оптимальная пористость утельного черепка - 10 – 12%.

Все эти параметры: пористость черепка, плотность глазурной суспензии определяются в каждом конкретном случае экспериментальным путем. В процессе глазурования необходимо постоянно осуществлять контроль плотности глазури.

Глазури наносятся на керамические изделия методом окунания, полива и аэрографии, методом ручной росписи, в зависимости от отработанной технологии потребителя.

Меры безопасности

- Глазури майоликовые в порошкообразном состоянии являются пожаро-взрывобезопасными и малотоксичными соединениями. Глазури, нанесенные на изделия из фаянса и майолики 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.