

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, трафаретной печати. Подглазурные краски соответствуют требованиям, указанным в таблице.

Характеристики	Значения
Форма выпуска	Порошок < 20 мкм.
Дисперсность	Тонкомолотые
Способ нанесения	-аэрография; -трафаретная печать; -кисть.
Требования к декорированной поверхности	Поверхность перед нанесением очищается от грязи и пыли и жирных пятен щетками или путем обдувки сжатым воздухом
Требования к обжигу	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.
Температура обжига	1160 - 1365°C.
Условия обжига	Печь для обжига должна быть снабжена вентиляцией, чтобы происходила вытяжка отходящих газов органических связующих.
Механическая и химическая прочность декорированной	Не рекомендуется контакт с абразивными и химически агрессивными материалами.

поверхности	
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. Диапазон температур хранения от +10°С до +40°С.

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°С в течение не менее 2 часов в сушильном шкафу до влажности, указанной выше. Химическая устойчивость зависит от состава используемой глазури.

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 глазурования, 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 непрямой 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), 221tix 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.