



НАДГЛАЗУРНЫЕ КРАСКИ

Рекомендации по применению

Общая информация

ООО «Дулёвский красочный завод» выпускает серию свинцовых надглазурных красок, основной областью применения которых является: декорирование фарфоровых и фаянсовых глазурованных изделий: посуда, скульптура и т.п. - методами аэрографии, трафаретной печати, ручной росписи. Надглазурные 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 краски очищается от грязи и пыли
Требования к обжигу	Обжиг происходит при температуре рекомендованной для данной краски (см. таб. 1) при подъеме температуры от 2 до 2.5 часов, с периодом выдержки при максимальной температуре 10-15 минут. Начальная температура обжига не должна превышать 60°C. Обжиг рекомендовано проводить в окислительной среде.
Температура обжига	800-830°C.
Условия обжига	Печь для обжига должна быть снабжена вентиляцией, чтобы происходила вытяжка отходящих газов органических связующих.
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. Диапазон температур хранения от +10°C до +40°C.
--	--

Особая информация, которую нужно учитывать при использовании.

- Краски одинаковых тонов можно смешивать в любых соотношениях. Оптимальное соотношение для каждой смеси красок устанавливается опытным путем в производственных условиях потребителя.
- Мы рекомендуем провести предварительные испытания перед началом производства со смесями красок этой серии, особенно при смешении селено-кадмиевых красок (красный, желтый, оранжевый и т.п.)
- Влажность надглазурной краски-порошка, используемой для всех методов декорации, не должна превышать 0,3%, в случае превышении показателя влажности краску необходимо высушить при температуре в диапазоне 100°C – 120°C, в течение не менее 2 часов.

Химическая прочность декорированной поверхности

- Краски данной серии устойчивы к воздействию уксусной кислоты, исключениями являются: мастика под золото желтого цвета 3, белый блик 415, белый блик 416, синяя 685, красная 62, черная 1021. 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.

Нанесение надглазурных красок методом распыления (аэрографом)

- Надглазурные краски-порошки разводятся скипидаром или водой, соотношение краски и скипидара или воды (2-3):1.
- В краску, приготовленную на скипидаре, перед ее применением может добавляться необходимое количество скипидарного масла для доведения консистенции краски до рабочего состояния.
- В краску, приготовленную на воде, перед ее применением добавляется декстриновый клей. Количество клея, добавляемого в краску, определяют опытным путем, исходя из степени сцепляемости краски с поверхностью изделия.

Нанесение надглазурных красок методом прямой трафаретной печати

- Сухая краска-порошок смешивается со связующим, количество которого устанавливается потребителем, для достижения лучшей дисперсности используют трехвалковую машину.
- В случае необходимости краска-паста для прямой трафаретной печати на основе

надглазурной краски-порошка и водорастворимого связующего может быть изготовлена в условиях ООО «Дулевский красочный завод».

Нанесение надглазурных красок методом непрямой трафаретной печати

- Сухая краска-порошок смешивается со связующим, количество которого устанавливается потребителем в соответствии с его рецептурой, для достижения лучшей дисперсности используют трехвалковую машину.
- 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), 221tihx Heraeus Германия (для растровых изображений).
- Рекомендуем покрывной лак: SCT - 1234 Sunny Scora Корея, OPL – 406 Heraeus Германия.

Нанесение надглазурных красок методом ручной росписи

- Краску-порошок смешивают со скипидаром в течение 24-48 часов в специальных шаровых фарфоровых мельницах. Соотношение краски, шаров и скипидара, загружаемых в мельницу, должно быть 1:1,2:0,5 по весу.
- Перед началом работы порошок смешивается со скипидарным маслом и растирается шпателем
- Соотношение краски и скипидарного масла 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

- Надглазурные 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.