

ODPORNE NASZKLIWNE FARBY NA PORCELANĘ SERIA S

INFORMACJE OGÓLNE

Farby serii S charakteryzują się dobrą stabilnością podczas wypału.

Farby nadają się zarówno do wypału normalnego w temperaturze (800-850 st C, wypał 3 i więcej godzin), jak i do szybkiego wypału (850-920 st C do 1050 st C, wypał 60-120 minut).

ODPORNOŚĆ

Dekoracje wykonane farbami serii S są odporne na działanie kwasów owocowych, przy kontakcie ze środkami spożywczymi nie reagują. Uwalniają o wiele mniej kadmu i ołowiu niż jest to prawnie dopuszczalne w wielu krajach.

Dekoracja poddana jest w ciemności działaniu 4% roztworu kwasu solnego w temperaturze 22°C przez 24 godziny. Następnie badana jest zawartość uwolnionych metali ciężkich w roztworze.

Wartości uwolnionego ołowiu i kadmu uzyskane po analizie spektroskopii atomowej wykazały, iż wartości te leżą dużo poniżej norm przyjętych w Niemczech i innych krajach europejskich.

Wszystkie farby serii S są odporne wg norm DIN 51031/32.

Zaleca się aby każdy dekorator mógł sprawdzać czy stopień oddawania metali ciężkich jest zgodny z zaproponowanymi normami:

Naczynia płaskie 1,0 mg/dm² ołów
 0,1 mg/dm² kadm

Naczynia wklęsłe 5,0 mg/dm² ołów
 0,5 mg/dm² kadm

ODPORNOŚĆ NA ZMYWARKI

Dane dotyczące wytrzymałości dekoracji na zmywanie w zmywarkach automatycznych traktować należy jedynie jako wartości przybliżone, które zależne są od typów zmywarek, programu mycia, środków myjących, jakości wody itp.

Nie istnieją do dzisiaj jednolite normy określające odporność dekoracji na zmywanie w zmywarkach automatycznych.

W testach farby serii S w zależności od rodzaju substratu i warunków wypału sprawdziły się jako odporne i wytrzymałe na zmywanie w automatycznych zmywarkach domowych.

K+L BIURO HANDLOWE POLSKA SPÓŁKA Z O.O.

www.kplust.com.pl

92-517 Łódź
ul. Manewrowa 7
tel. 042 649 22 12
fax 042 649 22 13

80-171 Gdańsk
ul. Słabego 4
tel. 058 557 52 98
fax 058 558 50 47

30-838 Kraków
ul. Barbary 11
tel. 012 625 41 20
fax 012 625 31 50

61-045 Poznań
ul. Piłska 7
tel. 061 876 80 02
fax 061 887 70 14

05-091 Żąbki k / Warszawy
ul. Langiewicza 23
tel. 022 813 61 30
fax 022 813 64 18

50-566 Wrocław
ul. Śliczna 1
tel. 071 339 91 42
fax 071 339 89 78

NIP: 727-12-45-013

KRS: 0000201560

Sąd Rejonowy dla Łodzi-Śródmieścia w Łodzi, XX Wydział KRS

Kapitał zakładowy: 200.000 PLN

MIESZANIE

Kolory pozwalają się ze sobą mieszać w dowolnych proporcjach. Wyjątkiem są kolory zawierające Au czyli purpury oraz kolory kadmowe. Mały dodatek farby bezkadmowej w ilości 5% do farby kadmowej jest możliwy ale nie idealny. Większy udział farby bezkadmowej w takiej mieszance skutkuje zniszczeniem koloru kadmowego.

Kolory pastelowe uzyskuje się dodając **białego do mieszania F 9080 S**, a do silnego rozjaśnienia nadaje się **biały F 9163 S**

Dodając **topnik FL 9150** uzyskuje się jasne czyste kolory, topnik ten nadaje się również do przedruku jako ostatni kolor podwyższając wyblyszczzenie i odporność dekoracji.

Kolory purpurowe z zawartością metali szlachetnych oznaczone jako **P** lub **PR** powinno się mieszać wyłącznie między sobą, nie z innymi kolorami. Lekkie zmiany odcienia poprzez dodanie białego lub niebieskiego są jednak możliwe.

Chcąc uzyskać kolory matowe można zastosować zmatawiacz **Rg 24**. W zależności od warunków wypału i stopnia zmatowienia zaleca się dodawać 10-30% zmatawiacza. Odporność kolorów matowych przy normalnych warunkach wypału nie zmienia się.

Przykład:

Proszek	90 części
Rg 24	10 części

PRZYGOTOWANIE

Farby serii S można przygotować jako gotowe do sitodruku, natrysku i malowania pędzlem. Prawidłowo położony kolor jest kryjący i błyszczący. Grubość dekoracji wykonanej farbami serii S nie powinna przekraczać 20 mikronów. Przy relatywnie niskiej rozszerzalności cieplnej porcelany, grubej warstwie nałożonej farby oraz niekorzystnych warunkach, zachodzi ryzyko spękania dekoracji.

Przy dekoracji kamionki, Vitreous China czy Bone China ryzyko spękania dekoracji jest dużo niższe.

Druk: siatka 90-120 oczek poliestrowa

DEKOROWANIE

Dekorowanie pędzlem

Zaprawiacz olejowy 21 – rozpastowanie w zależności od potrzeb

Zaprawiacz wodny 0509 – rozpastowanie w stosunku 65-70 proszek / 35-40 zaprawiacz

Rantowanie

Zaprawiacz wodny 0513 - receptura, proszek 100g + 0513 32g + woda 60g

Natrysk

Zaprawiacz 0000/2 – rozpastowanie w stosunku 60-70 proszek / 40-30 zaprawiacz

Druk bezpośredni

Zaprawiacz olejowy 0405 – rozpastowanie w stosunku 65-70 proszek / 35-30 zaprawiacz

Zaprawiacz wodny 0509 – rozpastowanie w stosunku 70-75 proszek / 30-25 zaprawiacz

Zaprawiacz TH VTHM 31 – rozpastowanie w stosunku 82-85 proszek / 18-15 zaprawiacz

Kalkomania (druk pośredni)

Zaprawiacz olejowy 0721 Standard – rozpastowanie w stosunku 65 proszek / 35 zaprawiacz

Zaprawiacz olejowy 0721 thix – rozpastowanie w stosunku 60-65 proszek / 40-35 zaprawiacz

WYPAŁ

Temperaturę wypału należy zawsze dobrać do dekorowanego przedmiotu, rodzaju pieca i krzywej wypału. Ponieważ do 450 st C wypalają się składniki organiczne farby zaleca się dobre przewietrzenie pieca.

Im szklivo jest bardziej miękkie tym niższa może być temperatura wypału. Wyższa temperatura wypału korzystna jest natomiast dla krótszych czasów wypału.

Optymalnym jest ustawienie krótkiego czasu przetrzymania w maksymalnej temperaturze tak aby pigment nie oddzielił się od topnika (rekrytalizacja), trzeba jednak zagwarantować jednolitą temperaturę wyrobów, nie atmosfery pieca.

Im szybciej wzrasta temperatura w fazie ogrzewania i im większy jest wsad pieca tym większa jest różnica między temperaturą wyrobów a atmosferą pieca. Jest to zjawisko szczególnie niekorzystne dla równomiernego i prawidłowego przebiegu procesu wypału.

Wypał normalny

Porcelana: 760-850 st C, w zależności od szkliwa.

Zbyt niska temperatura wypału wpływa niekorzystnie na uwalnianie się ołowiu. Farby kadmowe są wrażliwe na zbyt wysoką temperaturę i złą atmosferę pieca.

Szybki wypał

Porcelana: 920-1050 st C, czas 60-120 minut.

Uwalnianie się ołowiu i kadmu jest według normy DIN 51031/32 praktycznie nie mierzalne. Odporność dekoracji można porównać do farb wszkliwnych. Kolory czerwone i żółte kadmowe nie są jednak bardziej odporne.

Szyldy emaliowane

820 st C, czas 2-3 minuty, wymagane wcześniejsze próby we własnych warunkach produkcyjnych i stosowanych półproduktów.

SKŁADOWANIE

W suchym pomieszczeniu proszek może być przechowywany praktycznie bezterminowo. Przy wyjątkowo długim przechowywaniu zaleca się wygrzanie proszku w temp. 120 st C celem usunięcia wilgoci.

Przygotowana pasta do druku ma ograniczony czas przechowywania. Zaleca się szczelne pojemniki i składowanie w chłodnym miejscu.

Podczas mieszania proszku z olejem należy unikać powstawania grudek, jeżeli jednak takowe powstaną trzeba usunąć je stosując trój walcarkę.

Wszystkie dane zawarte w niniejszej informacji bazują na dotychczasowej wiedzy i doświadczeniu producenta. Firma Ruger&Gunzel gwarantuje jakość produktów, nie może jednak zapewnić rezultatów ze względu na brak kontroli nad indywidualnym sposobem ich użytkowania u poszczególnych odbiorców.