

SERIA IB FARBY BEZOŁOWIOWE WSZKLIWNE NA PORCELANĘ

INFORMACJE OGÓLNE

Farby serii **IB** to bezołowiowe farby do szybkiego wszkliwnego zdobienia porcelany o wysokiej odporności chemicznej i mechanicznej na kwasy, zasady, zmywarki automatyczne i zadrapania.

Technicznie farby są pozbawione ołowiu. Maksymalna zawartość ołowiu leży poniżej 600 ppm. Kolory **IB 3620** żółty, **IB 7600** orange, **IB 7610** i **IB 7630** czerwone zawierają kadm jako pigment łącznikowy, jednak jego zawartość leży poniżej dozwolonych wartości granicznych.

Farby **IB** zostały specjalnie opracowane do dekoracji zastaw stołowych zarówno dla branży gastronomicznej jak i zastosowań prywatnych. Farby nadają się również do zastosowań w ceramice sanitarnej.

Dekorowanie płytek ceramicznych następuje w temperaturze 900-1000 st C, a Bone China w zakresie 1000-1100 st C.

Temperatura wypału: 1180 – 1230 st C.

MIESZANIE

Kolory pozwalają się ze sobą mieszać w dowolnych proporcjach co jeszcze poszerza paletę kolorów. Purpura **IB 7677** jest mieszalna z innymi kolorami jedynie w ograniczonym zakresie – mieszanie jej z kolorami żółtymi i czerwonymi zawierającymi kadm, z **IB 7670** róż, **IB 7622** lila, **IB 2620** niebieski jasny nie jest zalecane.

Jako topniki do rozjaśniania nadają się przede wszystkim **IB 9600**, **IB 9601** i **IB 9602**.

PRZYGOTOWANIE

Ze względu na bardzo drobne i jednolite zmielenie fryty, farby te nadają się doskonale do wszelkiego typu dekoracji. Średnie wielkości uziarnienia farby leżą w granicach 10-15 mikronów.

Farby serii **IB** można przygotować jako gotowe do sitodruku, natrysku i malowania pędzlem. Prawidłowo położony kolor jest kryjący i błyszczący.

DEKOROWANIE

Dekorowanie pędzlem

Zaprawiacz olejowy 21 – rozpastowanie w zależności od potrzeb

Zaprawiacz wodny 0509 – rozpastowanie w stosunku 55-60 proszek / 45-40 preparat

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. Ślabego 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

Rantowanie

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

Natrysk

Zaprawiacz 0000/2 – rozpastowanie w stosunku 50-60 proszek / 50-40 zaprawiacz

Druk bezpośredni

Zaprawiacz olejowy 0405 – rozpastowanie w stosunku 55-65 proszek / 45-35 zaprawiacz

Zaprawiacz wodny 0509 – rozpastowanie w stosunku 55-65 proszek / 45-35 zaprawiacz

Zaprawiacz TH VTHM 31 – rozpastowanie w stosunku 80- 82 proszek / 20-22 zaprawiacz

Kalkomania (druk pośredni)

Zaprawiacz olejowy 0721 Standard – rozpastowanie w stosunku 50-60 proszek / 50-40 zaprawiacz

Zaprawiacz olejowy 0721 thix – rozpastowanie w stosunku 50-60 proszek / 50-40 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.

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 powstanę 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.