

## SERIA IS

# FARBY WSZKLIWNE DO SZYBKIEGO WYPAŁU NA PORCELANĘ

### INFORMACJE OGÓLNE

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

Farby **IS** 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 dekoracje podszkliwne potrzebują temperatury 1050 – 1180 st C.

**Temperatura wypału:** 1000 – 1250 st C  
**Optymalny wypał:** 1180 – 1200 st C 60-90 minut

### MIESZANIE

Kolory pozwalają się ze sobą mieszać w dowolnych proporcjach co jeszcze poszerza paletę kolorów. Purpury **PH 7097** i **PH 263** są mieszalne ze sobą ale powinno się unikać ich mieszania z innymi kolorami. Do zmiany tonacji nadaje się **IS 9174** biały a do rozjaśniania topnik **FL 9147**.

Chcąc uzyskać kolory matowe można zastosować zmatawiacz **ES 9172**. W zależności od warunków wypału i stopnia zmatowienia zaleca się dodawać 30-50% zmatawiacza. Odporność kolorów matowych przy normalnych warunkach wypału nie zmienia się.

Przykład:

Proszek 60 części wagowych  
ES 9172 40 części wagowych

### 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 **IS** 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 zaprawiacz

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

[www.kplust.com.pl](http://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

## 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.*