

Прозрачные краски для стекла

Диапазон обжига: 500 – 600°C

Общая информация

Прозрачные краски имеют широкую область применения. Их можно использовать в тех случаях, когда химическая стойкость покрытия не требуется. Краски подходят для росписи декоративных изделий из стекла, стеклянных осветительных приборов, а также сувениров. Основной областью применения является роспись гербовых витражей, навесных и прочих стеклянных картин, произведений искусства из полого стекла.

В таблице представлено 48 уникальных цветных оттенков

Наименование	Тип	№
Желтый	F	3250
Желтый	F	3185
Желтый	RgF	338
Серебристо-желтый	P	3031
Янтарно-желтый	P	3123
Полупрозрачный опаловый оранжевый	F	7140
Полупрозрачный опаловый оранжевый	F	7137
Полупрозрачный опаловый красный	F	7138
Розалин	P	7065
Коричневый	F	6143
Рубиновый красный	P	7151
Красный антик	P	7182
Пурпурный	P	7060
Янтарно-коричневый	P	6052
Коричневый	F	6069
Коричневый	F	6099
Розово-пурпурный	P	7304
Пурпурный	P	7031
Пурпурный	P	7160
Фиолетовый	P	7118
Пурпурный	PR	336
Пурпурный	C	60/I
Пурпурный	PR	338
Красно-фиолетовый	P	7187
Синий	F	2282
Синий	RgF	56/B
Синий	F	2144
Синий	F	2307
Синий	F	2102
Синий	F	2027/B

Синий	P	2205
Фиолетовый	P	7034
Зеленый	F	1476
Сине-зеленый	F	1447
Зеленый	RgF	221/A
Зеленый	F	1030/B
Зеленый	P	1285
Болотно-зеленый	F	1296
Зеленый	F	1147
Зеленый	P	1344
Синий	P	2228
Сине-зеленый	F	1273
Синий	P	2402
Сине-зеленый	P	1506
Дымчатый топаз	F	5208
Дымчатый топаз	F	5027
Дымчатый топаз	F	1292
Серо-голубой	F	5053

Стойкость

При работе с прозрачными красками пигмент должен быть очень хорошо растворен, чтобы покрытие не было тусклым и неровным.

Для этих целей подходят бораты свинца жидкой консистенции, процент содержания свинца в которых в расчете на весь объем краски составляет около 55%.

Прозрачные краски для стекол не устойчивы к воздействиям кислот и щелочей. Также под воздействием окружающей среды и климатических условий краски достаточно быстро становятся блеклыми и теряют свою привлекательность.


Стеклянные емкости, предназначенные для хранения пищевых продуктов, не рекомендуется покрывать этими красками в тех местах, где стенки сосуда непосредственно соприкасаются с его содержимым.

Смешиваемость

Бесконечные сочетания оттенков краски позволяют значительно расширить цветовую гамму и предоставляют неограниченные возможности для реализации самых смелых идей.

Не рекомендуется смешивать с другими красками, содержащими благородные металлы, с артикулом «P» и «PR», а также пурпурную краску С 60/1.

Полупрозрачные оттенки

 F 7137

 F 7138

 F 7140

также не подходят для смешивания с другими оттенками коллекции.

Для осветления тона краски следует смешать ее с флюсом № 83. При содержании флюса, составляющем 20 - 30%, примерно на 20° С понижается также температура обжига.

Нанесение

Прозрачные краски можно наносить при помощи кисти, распылителя или трафаретной печатью. Слой краски должен быть густым, но не слишком толстым. Если краска нанесена слишком толстым слоем, на ней впоследствии могут появиться многочисленные мелкие трещины. При этом следует учесть, что при нанесении густого слоя краски для достижения идеального эффекта прозрачности должна быть выбрана несколько более высокая температура обжига (насколько это позволяет состав стекла).

Наши краски особенно подходят для декоративной росписи по стеклу.

Для росписи стеклянных картин и гербовых витражей краски обычно комбинируют с кроющими контурами, например, DN (черный матовый) или F 4044 (черный глянцевый).

Для моделирования и получения различных оттенков используются краски с кроющими свойствами, при обжиге получающие матовый оттенок.

В нашей «Мейсенской палитре» представлен широкий ассортимент этих красок. Температура обжига у них та же, что и у прозрачных красок.

При работе с флот-стеклом краску нельзя наносить на ту сторону, которая была в контакте с оловом, в противном случае при использовании красок, содержащих благородные металлы, это приведет к таким неконтролируемым реакциям как изменение цвета или оттенка.

Обжиг

Краски поддаются обжигу при температуре 500 – 600 ° С.

Как правило, обжиг производится при температуре 580 – 600 ° С, в зависимости от толщины нанесенного слоя и декорируемого материала.

Возможно применение следующих добавок:

Окраска кистью

а) скипидар и даммаровый лак № 0000\3
или новое полимеризованное масло № 21
и масло для трафаретной печати № 0405
(которое используется в этом случае в качестве масла для нанесения кистью), добавлять по мере надобности
б) паста для трафаретной печати (на базе № 0405)
развести скипидаром до консистенции, пригодной для нанесения на поверхность
добавлять по мере надобности

в) гидрофильное масло для трафаретной печати 0509

Состав в весовых частях:

красящий порошок: 65 – 70 весовых частей

масло: 35 – 30 весовых частей

разбавлять водой

Обработка краев

гидрофильное вещество для обработки краев 0513

Рецептура приготовления:

Краска: 100 г

0513: 32 г

вода: 60 г

Распыление

Масло для распыления № 0000/2

Способ приготовления:

красящий порошок: 60 – 70 весовых частей

распыляемое масло: 40 – 30 весовых частей

Размолоть, например, в шаровой мельнице

Для приготовления масляных смесей красящий порошок должен быть абсолютно сухим. Даже незначительная влажность, которая при известных условиях может возникнуть при хранении, может привести к створаживанию пасты, после чего с ней будет трудно работать. Поэтому рекомендуется перед приготовлением просушить красящий порошок при температуре примерно 120 °С.

Прямая трафаретная печать

а) масло для трафаретной печати 0405

Состав в весовых частях:

красящий порошок: 65 – 70 весовых частей

масло: 35 – 30 весовых частей

б) гидрофильное масло для трафаретной печати 0509

Состав в весовых частях:

красящий порошок: 70 – 75 весовых частей

масло: 30 – 25 весовых частей

в) термопластичное вещество 0492

растереть пасту до готовности к печати

Ткань трафарета:

Полиэстер или нейлон 77 – 120 ниток на см

Сталь 165 – 250 ячеек/дюйм

в зависимости от узора и краски

Непрямая трафаретная печать (деколь)

а) масло для трафаретной печати для деколей 0465

для ручной и полуавтоматической печати

б) масло для трафаретной печати для деколей 0782 и

0782 tix для автоматической печати

Состав в весовых частях:

красящий порошок: 65 – 70 весовых частей

масло: 35 – 30 весовых частей

Ткань трафарета:

Полиэстер 77 – 120 ниток на см

Сталь 220 – 280 ячеек/дюйм

в зависимости от узора и краски

Лакирование

а) покровный лак 0433

для ручной и полуавтоматической печати

б) покровный лак 0601 и 0601 tix

для автоматической печати

в) антиадгезивный покровный лак 0506

Ткань трафарета полиэстер или нейлон

30 ниток на см

Техника безопасности

Керамические краски являются продуктами химической промышленности, при работе с которыми согласно классификации вредных веществ ФРГ необходимо учитывать особые рекомендации по безопасности.

Этикетки на упаковках содержат информацию о мерах предосторожности (так называемые «пункты RS» - risk and safety).

Самой важной мерой предосторожности является соблюдение санитарных норм:

- ✚ Запрещается есть, пить или курить за работой
- ✚ Запрещается вдыхать пыль
- ✚ Рекомендуется держать краски в стороне от продуктов питания, напитков и кормов
- ✚ При попадании краски на кожу вымыть загрязненный участок водой с мылом, ополоснуть
- ✚ При попадании частиц краски в дыхательные пути прополоскать рот холодной водой

У красок с пометкой «содержит свинец» предельно допустимая концентрация вредного вещества на рабочее место составляет 0,1 мг / м³ в расчете на чистый свинец (данные 1986 г.).

Хранение

Преимуществом порошковых красок является их неограниченный срок годности, при условии, что хранятся они в сухом помещении.

Порошковые краски обладают некоторой гигроскопичностью. Перед тем, как смешивать их со средствами, содержащими масла, порошок нужно просушить при температуре около 120° С, так как влажность порошка более 0,1% может привести к свертыванию пасты. Такая паста плохо поддается печати, поскольку не обладает достаточной текучестью.

При приготовлении пасты следует следить за тем, чтобы красящий порошок распределялась равномерно. Небольшие ее комочки, оставшиеся после перемешивания, можно разделить трехвальцовым прессом.

Пасты для трафаретной печати, даже хранящиеся в закрытых емкостях, обладают ограниченным сроком годности. Рекомендуется хранить пасты в прохладных помещениях.