



I N T E R K E R Á M Kft
H-6000 Kecskemét, Parasztfőiskola u. 12 – 16
Pf 197, Magyarország, Tel./Fax: +36 76 481 658
E-mail: info@interkeram.hu
Web: www.interkeram.hu

Serija dekornih boja Carnival 100

Nadglazurne boje bez olova i kadmijuma za porcelan, koštani porcelan, poluporcelan i kameninu

U ovom tehničko - informacionom opisu firma FERRO prikazuje seriju dekornih boja Carnival 100.

Ova serija sadržava 24 nadglazurne boje bez olova i kadmijuma, kao i 4 dopunskih boja koje sadrže kadmijum.

Oblast žarenja je od 800 °C (normalno žarenje), do 950 °C (brzo žarenje). Dekorne boje dostižu svoj optimalan sjaj, mehaničku- i hemijsku otpornost uglavnom na temperaturama između 850 - 900 °C.

Nijanse koje se mogu dostići prikazane su u tabeli 1., odnosno na slici 1. .

Upotreba

Dekorne boje Carnival 100 raspolažu sa odličnim osobinama obrade (korišćenja) kod svakog tradicionalnog načina nanošenja; kao što su: sitotisak (neposredan i posredan), raspršivanje, mašinsko ovičenje i povlačenje štafete, ali i kod ručnog bojenja.

Za čišćenje mašina i šablona, preporučujemo upotrebu ulja za čišćenje oznake 80 452.

Debljina sloja

Najveća dozvoljena debljina sloja zavisi od ciklusa žarenja, od crepa, od glazure i oblika dekorisane površine; kao i mere stopljenosti boje i glazure. Suvše tanak sloj rezultuje u neravnomernoj, matiranoj površini; kod predebelog sloja pak postoji opasnost odljuspavanja i pucanja.

Sitotisak (neposredan i posredan)

Za neposredan i posredan sitotisak preporučuje se poliestarsko sito sa 77-120 niti/cm (195-300 mesh/inch), odnosno VA 270-400 mesh/inch.

Nanošenje raspršavanjem

Suspenzija dekorne boje za nanošenje priprema se sa nosećim medijumom na bazi ulja ili onim koja se može razblaživati vodom.

Suspenzije sa sadrjem vode pripremane purpurnim bojama treba odmah potrošiti, ne mogu se skladištiti na duže vreme.

Mašinsko ovičenje i povlačenje šrafte

Kod mašina za ovičenje ili povlačenje šrafte koriste se uglavnom suspenzije koje se razblažuju vodom.

Medijumi

Za sve uobičajene načine mašinskog i ručnog nanosa na raspolaganju su odgovarajući medijumi. Detaljne tehničke informacije mogu se naći u prospektu **CerDePrint Media Guide**.

Skladištenje

Boju treba skladištiti na suvom mestu, otvorene posude ponovno treba zatvoriti. Radi sigurnosti, da boja ne sadrži preuzetu vlagu, preporučujemo da je pre prevođenja u pastozno stanje isušite na oko 130 °C.

Mešljivost i podnošljivost

Sve boje serije Carnival 100 međusobno su mešljive, uz nekoliko izuzetaka. Izuzetak čine boje sa sadržajem kadmijuma, koje se mogu mešati samo između sebe.

U svakom slučaju preporučujemo, da mogućnosti mešanja isprobate pre početka proizvodnje; u lokalnim uslovima.

Uslovi žarenja

Oblast žarenja kod brzog paljenja (60 - 90 minuta) je 850 - 950 °C, a kod normalnog žarenja 800 - 900 °C.

Prilikom upotrebe na koštanom porcelanu, oblast žarenja pri brzom paljenju je 850 - 900 °C, dok kod normalnog paljenja 800 - 880 °C.

Bezuslovno je neophodno, da se bezolovne boje koriste samo kod bezolovnih glazura.

Pri žarenju na olovnim glazurama, boja može izlužiti oovo iz glazure.

Kod istovremenog žarenja proizvoda bez olova i sa olovom, pare koje se stvaraju deluju negativno na izluživanje teških metala; bezolovne boje mogu se onečistiti olovom.

Postojanost prema kiselinama i bazama

Otpornost pečene dekorne boje prema kiselinama i bazama zavisi od debljine sloja, uslova žarenja i glazure. Prilikom laboratorijskih i praktičnih testova, dekorne boje serije Carnival 100 nisu pokazivali primetno oštećenje od kiselina (test: 3 %-na sona kiselina, na 20 °C, tokom 5 časova). Pojedine dekorne boje se blago oštećuju od baza (0,5 %-ni rastvor Calgonit-a, na 77 °C, tokom 16 časova).

Izluživanje i sadržaj teških metala

Dekorne boje serije Carnival 100 kontrolisano su bezolovne i bez kadmijuma, do sledećih gornjih graničnih vrednosti: 100 ppm Pb i 600 ppm Cd. Boje sa sadržajem kadmijuma kontrolisano su bezolovne do sledeće gornje granične vrednosti: 100 ppm Pb.

Bez obzira na to, zahtev prema svakom korisniku je, da proizvod izrađen pod sopstvenim tehničkim uslovima ispita prema važećim standardima; u odnosu na izluživanje teških metala.

Bezbednosna uputstva za upotrebu proizvoda mogu se naći na Sigurnosnim listovima, koji su na raspolaganju za sve dekorne boje.

Slika 1. Boje serije Carnival 100

11 57471 Hromno zelena	11 57472 Plavkasto zelena	11 57473 Jabuka zelena	12 57171 Cijan
12 57172 Svetlo plava	12 57014 Kobaltno plava	12 57174 Cijan plava	72 57190 Derby plava
72 57192 Arapsko plava	72 57193 Delft plava	13 57371 Svetlo žuta	13 57372 Oker
14 57871 Crna	15 57875 Svetlo siva	16 57871 Svetlo braon	16 57872 Tamno braon
77 1640 Ružičasta	77 1641 Magenta	77 1642 Tamni purpur	77 1643 Pink
77 1644 Kestenjasta	77 1645 Tamno kestenjasta	77 1650 Purpur	77 1651 Svetli purpur
13 57301 Žuta	17 57701 Narandžasta	17 57702 Svetlo crvena	17 57703 Crvena

Uzorci boja dalekosežno su slični originalnim nijansama, ipak moguća su i odstupanja koja se mogu svesti na tehniku štampe.

Tabela 1. Serija dekornih boja Carnival 100

Oznaka boje	Obojenje	Pantone-kod ¹
10 57070	Transparentan flus	
11 57471	Hromno zelena	364c
11 57472	Plavkasto zelena	569c
11 57473	Jabuka zelena	377c
12 57171	Cijan	314c
12 57172	Svetlo plava	2985c
12 57014	Kobaltno plava	072c
12 57174	Cijan plava	307c
72 57190	Derby plava	2746c
72 57192	Arapsko plava	7687c
72 57193	Delft plava	289c
13 57371	Svetlo žuta	603c
13 57372	Oker	1225c
14 57871	Crna	Black 7c 2x
15 57875	Svetlo siva	Cool grey 7c
16 57871	Svetlo braon	157c
16 57872	Tamno braon	1685c
77 1640	Ružičasta	203c
77 1641	Magenta	207c
77 1642	Tamni purpur	208c
77 1643	Pink	197c
77 1644	Kestenjasta	702c
77 1645	Tamno kestenjasta	201c
77 1650	Purpur	7420c
77 1651	Svetli purpur	7643c
19 57071	Bela	
19 57072	Bela za mešanje	
13 57301 ²	Žuta	116c
17 57701 ²	Narandžasta	151c
17 57702 ²	Svetlo crvena	172c
17 57703 ^{2'3}	Crvena	1795c

¹ - Dati Pantone-kodovi su samo usmerenja za datu nijansu boje

² - Dekorne boje sa sadržajem kadmijuma

³ - GHS znak 09, H-rečenica 411

Podaci koji se odnose na proizvod odgovaraju našim trenutnim saznanjima i iskustvima. Zadatak preuzimača je da ispita podobnost za svaku pojedinačnu primenu. U cilju izbegavanja proizvoda sa greškom primenjivač treba da isproba i utvrdi - obzirom na ostale materijale koji učestvuju u preradi - da li se može postići planirani rezultat.

Prevod Tehničko - informacionog lista firme FERRO PCG-DS DF 71. 07/14-D