



## Резистивные надглазурные пурпурная и голубой кобальт краски серии Н 63 низкотемпературного обжига для декорирования фарфора, тонкого фарфора, декоративного фарфора и керамики

### 1 Общая информация

Серия Н 63 включает в себя восемь базовых красок - пять надглазурных пурпурных красок и три надглазурные краски голубой кобальт. В деколи образцов спектра серии Н 63, кроме этих базовых красок, представлены ещё двенадцать смешанных цветов.

Краски серии Н 63 образуют яркую и глянцевую поверхности покрытий, даже при низких температурах обжига.

Оптимальное распределение размеров зерен краски облегчают смешивание порошка и масла, что обеспечивает великолепные характеристики печатания. Декорирование после обжига демонстрирует хорошую механическую и химическую резистивность.

Обычно мы поставляем краски серии Н 63 в виде порошка. Но по заказу, мы можем также поставлять краски в готовом виде для напыления, пастированными для шелкографии, в термопластичной форме и готовыми для тампопечатания.

### 2 Температурный диапазон обжига

Тип основы	Диапазон обжига
• Фарфор	720°C(1330°F) - 850°C(1580°F)
• Тонкий фарфор	700°C(1290°F) - 800°C(1470°F)
• Декоративный фарфор	700°C(1290°F) - 800°C(1470°F)
• Керамика	650°C(1200°F) - 740°C(1360°F)

### 3 Характеристики

#### 3.1 Содержание тяжёлых металлов

Пурпурные и голубой кобальт надглазурные краски серии Н 63 содержат свинец.

#### 3.2 Резистивность по стандарту DIN 51031/32

Надглазурные пурпурные краски серии Н 63 были испытаны на соответствие стандарту DIN 51031/32, что подтвердило их резистивность. Резистивность декорирований зависит не только от вида использованной краски, но также от конкретных условий производства (например, толщины нанесенного слоя краски, глазури, условий обжига), поэтому эта информация может лишь быть приблизительной, требующей собственных тестовых испытаний пользователя.

#### 3.3 Резистивность к воздействию посудомоечных машин/ прочность

Любое утверждение об устойчивости керамических красок к воздействию посудомоечных машин является лишь приблизительным, поскольку результаты зависимы от типа машины, программы мойки, используемых моющих средств, качества воды и условий обжига. Испытания проведенные фирмой Хереус на устойчивость к воздействию посудомоечных машин и прочности завершенных декорирующих покрытий основаны на стандарте FMN (Раздел стандартов специальных испытаний материалов) на бытовой посудомоечной машине типа Miele.

Если декорирование способно выдержать в хорошем состоянии 500 циклов мойки, то мы считаем его прочным к воздействию посудомоечных машин, а если оно способно выдержать 1000 циклов - то мы описываем его как резистивное.

В зависимости от образца и условий обжига, краски серии Н 63 являются прочными к воздействию посудомоечных машин.

### **3.4 Смешиваемость**

Краски серии Н 63 являются смешиваемыми друг с другом. В принципе, они могут смешиваться также с красками серии Н 64. Но при смешивании с большими количествами краски серии Н 64, следует иметь ввиду повышение температуры плавления смеси.

## **4 Информация по применению**

Из последующей далее информации по применению видно, что паста краски должна быть гомогенизирована с помощью мельницы тройного помола. Это очень важно, так как матовая или шероховатая поверхность декорирования - наиболее типичная ошибка на практике - является результатом недостаточного диспергирования пасты. Этот эффект может предотвратить применение мельницы тройного помола.

### **4.1 Нанесение кистью**

В основном, пурпурные краски серии Н 63 могут пастироваться как на основе водного, так и масляного медиумов.

Если предпочитается масляный медиум, то мы рекомендуем наше масло трафаретного печатания Nr. 221 в следующем соотношении смешивания: на 100 весовых частей краски рекомендуется 50 весовых частей медиума. Паста, после гомогенизации с помощью мельницы тройного помола, может разбавляться готовым к употреблению скипидарным маслом Nr. 62.

Альтернативно, краска может пастироваться на основе водного медиума Nr. 46. Рекомендуем следующее соотношение смешивания: на 100 весовых частей краски добавлять около 50 весовых частей медиума. Перед разбавлением паста должна быть помолота с помощью мельницы тройного помола для лучшей гомогенности. Полученная паста затем может разбавляться водой.

### **4.2 Прямое трафаретное печатание и изготовление деколей**

Приготовить пасту краски с помощью масла трафаретного печатания Nr. 221 в следующем соотношении смешивания: на 100 весовых частей краски, 50 - 60 весовых частей масла.

Толщина покрытия зависит не только от размера ячеек, но и от rakelя, давления накатного ролика и угла его наклона. Это все затрудняет рекомендации конкретного трафарета, но в общем может быть применен трафарет из полиэстера от 100T до 120T (260 - 300 ячеек) или стальной трафарет в 325 - 400 ячеек.

В качестве лакового покрытия деколей мы рекомендуем наш покрывающий лак L 406 или L 407. Для его нанесения рекомендуется трафарет из полиэстера 32HD / 83 или соответствующий трафарет из стали.

### **4.3 Напыление**

Краски для напыления могут быть пастированы как на водной, так и масляной основе.

Если предпочитается масляный медиум, то порошок краски может пастироваться при использовании медиума для напыления Nr. 230 или Nr. 21. В зависимости от конкретных условий напыления, мы рекомендуем пастирование краски в следующем соотношении смешивания: на 100 весовых частей краски добавлять 70 -150 весовых частей медиума.

Альтернативно, возможно пастирование на основе водного медиума Nr. 231. Рекомендуем следующее соотношение смешивания: 100 : 100-150 (краска : медиум). В качестве разбавителя рекомендуем использовать этанол или воду.

### **4.4 Тампопечатание**

Для тампопечатания мы рекомендуем смешивать краску и медиум Nr. 232 в следующем соотношении: на 100 весовых частей краски добавлять 35 - 45 весовых частей медиума при последующей гомогенизации мельницей тройного помола для вида готового к употреблению.

Для полутермопластичного печатания мы рекомендуем использовать наше полутермопластичный медиум Nr.260600 в следующем соотношении смешивания 100 : 65 - 70 (краска : медиум). Обычно краски поставляются в виде готовых паст. Эти краски могут использоваться для прямого тампопечатания при помощи как стальных, так и полимерных клише или в процессах полного переноса. Температура обработки при этом составляет около 80°C(176°F). При необходимости может быть добавлен медиум Nr. 260600 для получения более четких характеристик процесса. (См. Техническую Информацию Nr.3.34 "Полутермопластичные краски - полный перенос").

## **5 Обжиг**

Объекты, декорированные непосредственно тонкими покрытиями, могут обжигаться сразу же после декорирования. Изделия декорированные деколями должны быть просушены в течение 2-3 часов до обжига.

Декорированные объекты должны обжигаться при медленном повышении температуры. Необходимо обеспечить хорошую вентиляцию на первой фазе обжига (до 400°C/ 750°F). Это должно обеспечить получение хороших результатов.

## Резистивные надглазурные краски пурпурная и голубой кобальт серии Н 63

Название краски	Номер краски	Номер пантона	Содержание драгметаллов	Отсутствие свинца	Отсутствие кадмия	Резистивность по DIN 51031/32	Прочность к возд. посудомоечных машин	Резистивность к возд. посудомоечных машин 1)	Смешиваемость	Примечание
Кобальт голубой	Н 63014				X	X	X		X	
Королевская голубая	Н 63195		X		X	X	X		X	
Кобальт голубой	Н 63196		X		X	X	X		X	
Пурпурная	Н 63668		X		X	X	X		X	
Пурпурно-розовая	Н 63670		X		X	X	X		X	
Светло-лососевая	Н 63672		X		X	X	X		X	
Пурпурная	Н 63674		X		X	X	X		X	
Пурпурная	Н 63678		X		X	X	X		X	

<sup>1)</sup> Резистивность к воздействию посудомоечных машин зависит от условий обжига (см. пункт 2).

Утверждения о наших продуктах соответствуют нашему текущему знанию и опыту. Покупатель должен исследовать полноценность продуктов для своих целей в каждом индивидуальном случае. Чтобы предотвратить производственные потери, пользователь должен проверить совместимость препаратов с любыми другими материалами, используемыми в производстве, и должен убедиться, что поэтапно может быть достигнут желаемый результат.

Техническая информация № 3.36/Rev.6/ 01.02.2003 стр. 2/5

**W. C Heraeus** – Hanau, Germany

Геркус материалы СПб  
Шпалерная 51А  
Санкт-Петербург 191015  
Телефон: +7 812 329 74 25  
Факс: +7 812 329 74 28

e-mail: [meszynska@heraeus.spb.ru](mailto:meszynska@heraeus.spb.ru)

Internet: [www.heraeus-cod.com](http://www.heraeus-cod.com) / [www.wc-heraeus.com](http://www.wc-heraeus.com)