

## Palette 70

Декоративные краски для фарфора, фаянса, тонкостенного фарфора

/температура обжига 800-850<sup>0</sup>С/

Номер продукта	Цвет	Нормальный обжиг 850-920 <sup>0</sup> С	Быстрый обжиг 850-920 <sup>0</sup> С	950-1050 <sup>0</sup> С
11 870	зеленая липа	+	+	+
11 886	сине-зеленый	+	+	+
11 887	зеленый камыш	+	+	+
11 888	хромово-зеленый	+	+	+
12 815	свежий синий	+	+	+
12 870	светло-голубой	+	+	+
12 872	Голубой	+	+	+
13 871	Желтый	+	+	+
13 884	кадмиево-желтый	-	+	-
13 886	кадмиево-желтый	+	-	-
14 871	Черный	+	+	+
15 870	темно-серый	+	+	+
15 872	мышино-серый	+	+	+
15 885	Серый	+	+	+
15 886	сине-серый	+	+	+
16 870	старое золото	+	+	+
16 871	Охра	+	+	+
16 872	Коричневый	+	-	-
16 873	красно-коричневый	+	+	+
16 875	шоколадно-коричневый	+	+	+
16 885	Коричневый	+	+	+
17 871	кадмиево-оранжевый	+	+	-
17 872	кадмиево-красный, светлый	+	+	-
17 874	кадмиево-красный, темный	+	+	-
17 875	железно-красная	+	+	-
17 891	кадмиево-красный	-	+	-
17 893	кадмиево-красный, темный	-	+	-
17 894	кадмиево-красный	+	-	-
19 870	белый для смесей	+	+	+
19 872	покрывной белый	+	+	+
77 465	ярко-пурпурный	+	+	+
77 466	темно-пурпурный	+	+	+
77 467	пурпурный	+	+	+
77 468	карминно-розовый	+	+	+
78 811	кобальтово-синий	+	+	+
10 117	флюс для смешивания и покрывной флюс	+	+	+
10 126	флюс для смешивания с пурпурными красками	+	+	+

+ рекомендовано

- не рекомендовано

### Смешиваемость

Краски универсальны и смешиваются между собой.

Исключения:

13 884, 13 886, 17 871, 17 872, 17 874, 17 891, 17 893, 17 894, содержащие кадмий желтые и красные краски смешиваются только между собой. Смесей с зеленой, синей и с флюсом 10 117 или черной краской в количестве до 5% по нашему опыту проблематичны. Железно-оксидные краски 16 873, 17 876 смешиваются со всеми красками. В смесях с применением этих красок и флюса 10 117 их количество не должно превышать 50%. Пастельные тона достигаются путем смешения с белой краской 19 870.

### Освещение и наложение краски:

Пурпурные краски могут смешиваться только с флюсом 10 126, остальные краски с флюсом 10 117. Флюс 10 117 улучшает стойкость и увеличивает блеск всех красок.  
Для быстрого обжига одним из условий является хорошее перемешивание красок друг с другом.

### **Нанесение**

Краски Палитры 70 наносятся следующими способами:

- Прямая трафаретная печать;
- Непрямая трафаретная печать (деколь);
- Напыление/Задувка;
- Отводка/Штамп;
- Ручная роспись
- Печать

### **Кадмийсодержащие краски**

13 884, 13 886, 17 871, 17 872, 17 874 , 17 891, 17 893 и 17 894. Сито 73-90

### **Пурпурные краски**

77 465, 77 466, 77 467, 77 468 и железно-красная 17 875. Сито 120-140

Все остальные краски печатают 77-120 ситом.

### **Напыление/Задувка**

Для этого нанесения суспензии могут готовиться с помощью препаратов на водной или органической основе.

### **Отводка**

Применяются суспензии на водной основе.

**Связующее** см. раздел «вспомогательные средства для декорирования»

### **Обжиг**

Обжиг в электрической камерной печи:

Фарфор 800-850°C – 3-10ч. Оптимальная температура: 830°C

Фаянс около 770°C. Оптимальная температура зависит от глазури.

Скоростной обжиг:

Фарфор 850-920°C – время обжига 60-120 мин.

Фаянс 950-1050°C – время обжига 60-120 мин.

### **Толщина слоя**

Максимально дозволённая толщина слоя зависит от структуры краски, температуры спекания с глазурью, обжига, от черепка, глазури и формы декорируемой поверхности. При тонком слое поверхность краски неравномерна и тускла. При толстом слое краска растрескивается после обжига.

### **Физические показатели**

Фарфор

(КТЛР 40-45.10-7/К)

до 15 мкм: для красок 11 870, 12 870, 15 870, 15 872, 16 872, 16 873 и 16 875

до 20 мкм: для всех других типов краски, также для флюсов 10 117 и 10 126.

На черепок с меньшим коэффициентом термического расширения (<40.10-7/К) .

### **Стойкость.**

Краски палитры 70 проверены на стойкость в посудомоечной машине и на выделения свинца и кадмия.

### **Выделение тяжелых металлов.**

На выделение тяжелых металлов влияет состав глазури, положение красок при печати и способ обжига.

### **Стойкость в посудомоечной машине.**

На устойчивость обожженной краски в кислой среде и в посудомоечной машине влияет толщина слоя, условия обжига и тип глазури.

### **Хранение.**

Краски должны храниться в сухом месте. Мы рекомендуем просушить порошок при температуре 130°C перед приготовлением пасты. Влажный порошок образует «творожистые» пасты, которые сложно переработать.

#### Вспомогательные средства для декорирования

Способ нанесения	№ п.п.	Обозначение продукта	Примечания
Прямая трафаретная печать	80 392	связующее на масляной основе	
	80 1022	связующее, водорастворимое	
Шелкотрафаретная печать	80 820	связующее на масляной основе, <b>универсальное</b> низкотиксотропное	Рекомендуется как для тонких линий, равномерного цвета на сплошных заливках, так и печати полутонов
	80 810	связующее на масляной основе, высокотиксотропное	высокая вязкость, для печати тонких слоев краски и полутонов
	80 454	покрывной лак	
Машинная отводка	80 1022	связующее для отводки, водорастворимое	
Ручной росписи	80 1022	связующее для ручной росписи, водорастворимое	
Напыление	80 1022	связующее для напыления, водорастворимое	приготовление краски в трехвалковой краскотерке