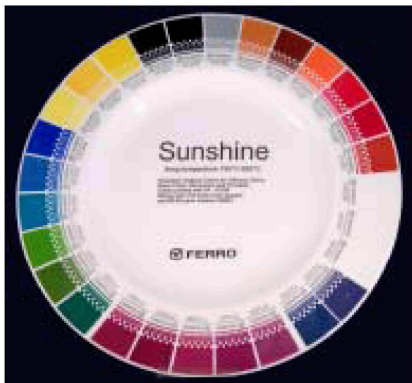


# САНШАЙН

стойкие надглазурные краски для фарфора, костяного фарфора, полуфарфора и фаянса.

Данное техническое описание представляет надглазурные краски коллекции **САНШАЙН**. Эти краски имеют превосходные технические характеристики для обработки всеми методами нанесения: шелкография (прямая и деколи), окантовки и отводки, набрызг, кисть.



## ШЕЛКОГРАФИЯ

Для кадмиевых красок **13 1230**, **17 1250**, **17 1251**, и **17 1252**, рекомендуются сетки: полиэфир 73-90 нит/см (185-230 меш/дюйм) или нержавеющая сталь VA 110 - VA 115.

Для пурпурных красок **77 1234**, **77 1235**, **77 1241**, **77 1242** и **77 1243**, а также для красной окиси железа **17 578** рекомендуются сетки: полиэфир 120-140 нит/см (300-355 меш/дюйм) или нержавеющая сталь VA 140 - VA 160.

Все другие цвета должны быть напечатаны сетками: полиэфир 77-120 нит/см (195-300 меш/дюйм) или нержавеющая сталь VA 110 - VA 140.

## НАБРЫЗГ

Готовые суспензии могут быть приготовлены на основе как масляных, так и водорастворимых связующих.

## МАШИННЫЕ ОКАНТОВКИ И ОТВОДКИ

Готовые суспензии, применяемые при кистевом или роликовом нанесении, готовятся на водорастворимых связующих. Поставляются готовые цветные пасты, вязкость которых регулируется добавлением дистиллированной воды и/или спирта.

Для всех стандартных методов нанесения рекомендуются соответствующие связующие и лаки. Детальная техническая информация - в каталоге **CerDePrint**.

Краски должны храниться в сухом месте. Открытые ёмкости должны быть тщательно закрыты. Для гарантии сухости порошка рекомендуется просушивать его перед обработкой при 130 °С.

## СМЕШИВАЕМОСТЬ

Все цвета, за исключением кадмиевых, смешиваемы универсально. В любом случае огнестойкость смеси лучше проверить.

Кадмиевые краски **13 1230**, **17 1250**, **17 1251** и **17 1252**. Они универсально смешиваются только между собой. Возможны 5%-ные добавки бескадмиевых красок или

флюса 10 117. Однако тонкие слои и/или экстремальные условия обжига могут быть критичными.

Красная окись железа **17 578** совместима со **ВСЕМИ** красками, при условии, что её содержание в смеси более 50%.

Создание пастельных тонов достигается применением белого 19 1231. Он также может применяться как подложка под 13 1230, 17 1250, 17 1251, и 17 1252 для создания "телесных" оттенков. Для понижения интенсивности цвета можно использовать флюс 10 117 для смешивания. Он может использоваться также как покрывной, но только **не для 17 578**. Покрывной флюс 10 169 улучшает стойкость и блеск **ВСЕХ** красок САНШАЙН.

## ТОЛЩИНА СЛОЯ

В зависимости от глазури и температуры обжига максимальная толщина слоя, включая флюс, после обжига не должна превышать 25 - 40 мкм (для фарфора макс. 20 мкм), поэтому печати более трех слоев необходимо избегать. Краска **17 578** имеет характерный цвет только в тонком слое.

## УСЛОВИЯ ОБЖИГА

Для **костяного фарфора, фаянса и полуфарфора** диапазон обжига должен быть между 750 и 800 °С, в зависимости от длительности и глазури. При быстром обжиге костяного фарфора (18-23 минуты) рекомендуется 900 - 920 °С.

**Фарфор** обжигается на 800 - 820°С. Для температур выше 820°С могут быть использованы краски коллекции **64**.

Температура обжига **плитки** должна быть 820 - 850°С (25 - 40 минут).

## СТОЙКОСТЬ

Стойкость обожженных слоёв краски к кислотам и щелочам зависит от толщин слоёв, условий обжига и глазури. В лабораторных условиях и при промышленных условиях производства различных видов изделий из фаянса, полуфарфора и фарфора краски коллекции САНШАЙН демонстрируют только слабое щелочное повреждение (калгонитовый тест 0,5%, 77 град. С, 16 час.). Стойкость смесей такая же, как и основных красок.

## ВЫДЕЛЕНИЕ ТЯЖЁЛЫХ МЕТАЛЛОВ

Выделение тяжелых металлов зависит, прежде всего, от глазури, условий обжига (цикл и атмосфера печи), а также толщины слоя. Выделение тяжелых металлов контролируется потребителем на основании местных стандартов. При критичных параметрах (тонкие слои, высокая температура, длительный обжиг) выделение тяжелых металлов может быть выше стандартных значений. Все краски коллекции САНШАЙН соответствуют нормам В 1388 1-2.

Параметры всех красок указаны в листках безопасности. Цвет краски на реальных изделиях может немного отличаться от каталога.



11 1232 КАМЫШ 3288С



11 1233 ХРОМ 364С



11 1244 ЛИПА 369С



12 1232 ЛАЗУРЬ 294С



12 1234 БИРЮЗА 307С



12 1236 МОРСКОЙ 2728С



13 1230 МАНДАРИН 109С



13 1232 ЛИМОН 102С



13 1233 ШАФРАН 122С



14 1231 ЧЕРНЫЙ BLACK C



14 1232 ГЛУБОКИЙ ЧЕРНЫЙ BLACK C



15 1230 СЕРЫЙ 429С



16 1232 КАШТАН 483С



16 1233 ОХРА 1595С



17 1250 АПЕЛЬСИН 1505С



17 1251 МАК 1795С



17 1252 КАРДИНАЛ 187С



17 578 КРАСНОЕ ЖЕЛЕЗО 484С



72 1233 КОБАЛЬТ 2747С



72 1234 СИНИЙ КОБАЛЬТ 2758С



77 1234 ПУРПУР 216С



77 1235 КРАСНЫЙ ПУРПУР 208С



77 1241 МАГЕНТА 208С



77 1242 РУБИН 194С



77 1243 ЛИЛОВЫЙ 229С