



Управляющая компания
ООО «Дулёвский красочный завод»

ЭМАЛИ ЮВЕЛИРНЫЕ

Рекомендации по применению

Общая информация

ООО «Дулёвский красочный завод» выпускает серию прозрачных и непрозрачных свинцовых стекол, основной областью применения которых является: декоративное покрытие изделий из золота, серебра, меди и медных сплавов - методом ручной росписи.

Эмали ювелирные соответствуют требованиям, указанным в таблице.

Характеристики	Значения
Форма выпуска	Стекловидные плитки
Форма применения	Суспензия
Способ нанесения	-кисть.
Требования к декорированной поверхности	Поверхность перед нанесением ювелирной эмали очищается от грязи и пыли путем кислотной обработки до полной чистоты.
Требования к обжигу	Обжиг происходит в электрических печах. Печь должна быть предварительно разогрета до температуры наплавления эмали (750 ± 20 - 790 ± 20 °С). Продолжительность обжига зависит от типа металла, на который наносится эмаль, но как правило, составляет не менее 5 минут при максимальной температуре.
Условия обжига	Печь для обжига должна быть снабжена вентиляцией, чтобы происходила вытяжка отходящих газов.
Механическая и химическая прочность декорированной поверхности	Не рекомендуется контакт с абразивными и химически агрессивными материалами.
Требования к условиям работы	Хорошо вентилируемое помещение, температура 20°- 25°, относительная влажность 60-70%
Условия хранения, гарантийный срок	Гарантийный срок для продукции установлен – 12 месяцев со дня продажи. Условия хранения: хранить в плотно закрытой таре в сухих проветриваемых помещениях. При отсутствии агрессивной среды и повышенной влажности. Температура хранения и

	транспортировки от -25 °С до +40 °С.
Особая информация, которую нужно учитывать при использовании.	
- После нанесения и обжига на образцах эмаль должна иметь гладкую поверхность, прочно держаться на металлической поверхности и при охлаждении в течение 15-20 минут до температуры в помещении не давать трещин и откола от металла.	

Номер ювелирной эмали	Наличие драгоценных металлов	Температура обжига, °С	Цвет
Прозрачные			
5	+	790	Рубиновый
8	-	790	Брусничный
14	-	790	Синий
18	-	790	Фиолетовый
19	-	790	Фиолетовый
32	-	790	Фондан
41	-	790	Голубой
49	-	790	Электрик
58	-	790	Зеленый
66	-	790	Светло-синий
68	-	790	Фиолетовый
83	-	790	Зеленый
84	-	790	Зеленый
101	-	790	Темно-зеленый
114	-	790	Морская зелень
116	-	790	Фиолетовый
117	-	790	Коричневый
120	-	790	Электрик
122	-	790	Электрик
125	-	790	Синий
126	-	790	Синий
127	-	790	Синий
133	-	790	Оранжевый
145	-	790	Рубиновый
Непрозрачные			
6	-	790	Хаки
10	-	790	Белый
12	-	790	Белый
13	-	790	Белый
16	-	750	Опал
22	-	790	Желтый
23	-	750	Серый
28	-	790	Голубой
31	-	790	Черный
33	-	750	Серый
34	-	790	Желтый
60	-	790	Фисташковый
63	-	790	Голубой
64	-	790	Голубой

65	-	790	Голубой
67	-	790	Темно-голубой
85	-	790	Бирюзовый
91	-	790	Синий
97	-	790	Зеленый
100	-	790	Темно-зеленый
130	-	790	Желтый
131	-	790	Оранжевый
132	-	790	Красно-оранжевый
134	-	790	Красный
135	-	790	Красный
135/1	-	790	Красный темный

Способы нанесения

- Ювелирные эмали применяются в вид суспензий (шликера), т.е. кусочки эмали растираются до порошкообразного состояния. Далее растертая эмаль отмывается от пылевидных частиц проточной водой, после слива части воды остается эмалевый шликер. Промывка водой производится не менее 3-х раз до полного исчезновения взвешенных частиц на поверхности воды.
- Поверхность пластинок перед нанесением эмали должна быть подготовлена путем кислотной обработки до полной чистоты. После нанесения на изделие эмаль механически расправляется для получения ровного слоя, лишняя влага удаляется (промокается салфеткой).
- Большое влияние на качество покрытия эмали оказывает толщина его слоя. Толщина нанесенного слоя ограничивается кантом на изделии, чтобы эмаль не стекала с образца. Рекомендуемая толщина слоя эмали 0,5-0,8 мм.
- При толщине покрытия выше 0,8мм повышается опасность образования натеков в процессе обжига и откола эмали после остывания. В каждом конкретном случае указанные выше параметры, влияющие на толщину покрытия, устанавливаются опытным путем.

Меры безопасности

- Эмали ювелирные являются пожаро-взрывобезопасными и малотоксичными соединениями. Эмали, нанесенные на изделия из золота, серебра, меди или медных сплавов и обожженные при установленных температурах, являются инертным материалом и опасного воздействия не оказывают.
- Работу проводить в хорошо вентилируемых помещениях, как во время печати, так и во время обжига изделий.

- При работе с продукцией использовать средства индивидуальной защиты.
- Избегать попадания в глаза и на кожу.
- Не вдыхать пары.
- Запрещается принятие пищи, курение в помещениях, где проводится работа.

Для информации:

Приведенная в настоящей публикации информация основывается на нашем опыте и имеющихся у нас в настоящее время технических знаниях. В связи с тем, что множество факторов может оказать влияние на процессы обработки и применения наших продуктов, приведенные данные, не освобождают потребителя нашей продукции от необходимости проведения собственных проверок и испытаний. Эти данные не являются юридически обязывающей гарантией определенных свойств продукта, а также гарантией его пригодности для конкретной цели.