

บริษัท อัมรินทร์เซรามิกส์คอร์ปอเรชั่น จำกัด
27/1 Moo 3 Tambon Lampoo, Bang-Bua Thong
Nontaburi 11110

Tel: 0-2961-7224-5, Fax 0-2961-7267
Email : info@amarinceramics.com
Website : www.amarinceramics.com

TECHNICAL DATA SHEET

DG-460 น้ำยาเคลือบขาวที่บไฟสูง

น้ำยาเคลือบผลิตจากวัตถุดิบคุณภาพที่เลือกสรรแล้ว ด้วยกรรมวิธีควบคุมการผลิตทุกขั้นตอนทำให้ได้คุณภาพสม่ำเสมอ DG-460 ประกันได้ไม่มีสารตะกั่วเจือปน เป็นน้ำยาเคลือบชนิดเฟลด์สปาร์ติดสูตรพิเศษ มีอุณหภูมิเผาอ่อนข้างกว้างระหว่าง 1180-1260 °C ช่วงอุณหภูมิที่ใช้งานที่ดีที่สุดอยู่ระหว่าง 1200-1220 °C เหมาะสำหรับเคลือบเนื้อดินเอร์ทเธนแวร์ สโตนแวร์ หรือซอฟต์แวร์ เซรามิก สามารถใช้งานกับภาชนะที่บรรจุอาหารหรือเครื่องดื่มได้ เป็นน้ำยาเคลือบมาตรฐานสำหรับใช้งานได้ทั่วไปดังนี้

- เป็นน้ำยาเคลือบพื้นฐาน สำหรับผสมสีในเคลือบได้เกือบทุกสี โทนสีเผาแล้วส่วนใหญ่จะสกาวดสดใสดีมาก

ข้อมูลทั่วไปและการแนะนำการใช้งาน

(ความละเอียดของ DG-460 ≈ 97% ผ่าน 325 เมช)

การเตรียมน้ำยาเคลือบ ผงเคลือบ DG-460 ได้บดละเอียดและผสมมาแล้วอย่างดี ไม่จำเป็นต้องบดอีก เพียงโรยผงเคลือบลงในน้ำแล้วใช้พายคนหรือปั่นด้วยเครื่องผสมรอบช้าเพียงเล็กน้อย ก็จะสามารถกระจายผงเคลือบในน้ำได้แล้ว ควรเติมโบเคอร์ B 610 ≈ 0.3% ของผงเคลือบ เพื่อช่วยให้เคลือบไม่ตกตะกอนง่ายและคนลอยตัวอีกได้ง่ายภายหลังทิ้งไว้นาน ในกรณีที่ต้องการบดกับสีหรือต้องการละเอียดมากขึ้น พึงระวังอย่าบดให้ละเอียดเกินไปจนทำให้เคลือบเกิดถลอกในระหว่างชุบเคลือบหรือหลังเผาแล้วการ

การใช้งานเคลือบ ใช้ได้หลายวิธี เช่นการจุ่ม การพ่น การระบาย ช่างเคลือบพึงเข้าใจว่าสัดส่วนของน้ำกับผงเคลือบควรจะเป็นเท่าไร ขึ้นอยู่กับความพรุนตัวของชิ้นงานเผาดิบที่ต้องการเคลือบ โดยทั่วไปความหนาของเคลือบดิบควรเป็น ≈ 0.3-0.5 มม. เพราะน้ำยาเคลือบที่บควรจะหนากว่าเคลือบใส

การเผาเคลือบ เริ่มต้นงานเผาอุณหภูมิควรขึ้นอย่างช้าๆ จัดให้มีการระบายอากาศขึ้นและไอน้ำออกจากเตาได้ดีช่วงแรก ระยะที่สองราว 250 °C ขึ้นสามารถเร่งอุณหภูมิขึ้นได้ อัตราเร่งโดยทั่วไปอยู่ระหว่าง 120-150 °C/ชั่วโมง การเผาแซ่ในช่วงอุณหภูมิสุดท้ายอีกครั้งชั่วโมงขึ้นไป จะช่วยให้น้ำยาเคลือบเยิ้มราบตัวเป็นมันวาวดีขึ้น สำหรับเคลือบที่บที่ลักษณะเคลือบเหนียวกว่า อาจต้องใช้เวลาเผายาวขึ้นเพื่อให้ได้ความมันวาวเต็มที่

การสุขอนามัย

- ไม่พึงเอานิ้วสัมผัสปาก หรือสูบบุหรี่ระหว่างทำงานเคลือบ
- หลีกเลี่ยงการทำให้เกิดฝุ่นอันจะทำให้เกิดอันตรายระหว่างหายใจ หรือดูดซึมสู่วิวหนัง
- ขณะพ่นน้ำยาเคลือบควรใช้หน้ากากดักฝุ่น
- ดักเก็บฝุ่น ณ แหล่งที่เกิดฝุ่นนั้น และควรล้างมือทุกครั้งหลังทำงานแล้ว

ด้วยประสบการณ์และความรู้ความชำนาญของการทำงาน จะทำให้ท่านสามารถพัฒนาเคลือบพิเศษอื่นๆ จากพื้นฐานนี้ เช่นการผสมเข้ากันกับเคลือบอื่น ผสมระหว่างเคลือบไฟสูงกับไฟต่ำ สามารถเปลี่ยนจุดสุกตัวของเคลือบ ขึ้นอยู่กับอัตราส่วนของแต่ละเคลือบ อีกทั้งยังอาจเทเคลือบตัวหนึ่งลงบนเคลือบอีกตัวหนึ่ง หรือเติมสีสแตนประมาณ 3-5% เพื่อเปลี่ยนสีเคลือบ เป็นต้น