

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

CG-466 น้ำยาเคลือบใส

น้ำยาเคลือบใสชนิดผง ผลิตจากวัตถุดิบคุณภาพที่เลือกสรรแล้ว ด้วยกรรมวิธีควบคุมการผลิตทุกขั้นตอนทำให้ได้คุณภาพสม่ำเสมอ DG-466 ไม่มีสารตะกั่วเจือปน เป็นน้ำยาเคลือบใสชนิด Borosilicate glaze มีอุณหภูมิเผาระหว่าง

980-1020 °C ช่วงอุณหภูมิที่ใช้งานที่ดีที่สุดคือ 1000 °C เหมาะสำหรับเคลือบเซรามิก จำพวก Pottery, Tiles และ Art ware

- ใช้เป็นน้ำยาเคลือบใส
- ผสมสีในเคลือบได้เกือบทุกสี โทนสีเผาแล้วส่วนใหญ่จะสกาวดสีดีมาก
- ผสมทำน้ำยาเคลือบขาวทึบ เมื่อเติมเซอร์โคเนียมซิลิกา 10-15%
- ใช้ผสมน้ำยาเคลือบอื่นๆ เพื่อลดหรือเพิ่มอุณหภูมิของเคลือบนั้น

ข้อมูลทั่วไปและการแนะนำการใช้งาน

(ความละเอียดของ DG-466 ≈ 99% ผ่าน 325 เมช)

การเตรียมน้ำยาเคลือบ ผงเคลือบ DG-466 ได้บดละเอียดและผสมมาแล้วอย่างดี ไม่จำเป็นต้องบดอีก เพียงโรยผงเคลือบลงในน้ำแล้วใช้พายคนหรือปั่นด้วยเครื่องผสมรอบช้าเพียงเล็กน้อย ก็จะสามารถกระจายผงเคลือบในน้ำได้แล้ว ควรเติมไบโคอร์ B 610 ≈ 0.3% ของผงเคลือบ เพื่อช่วยให้เคลือบไม่ตกตะกอนง่ายและคนลอยตัวอีกได้ง่ายภายหลังทิ้งไว้นาน ในกรณีที่ต้องการบดกับสีหรือต้องการละเอียดมากขึ้น แนะนำเติมกาวผสมเคลือบ CMC 10000 0.1-0.5% ของเคลือบแห้ง สามารถบดพร้อมเคลือบหรือเติมภายหลังก่อนสิ้นสุดการบด 10-15 นาทีก็ได้ พึงระวังอย่าบดให้ละเอียดเกินไป จนทำให้เคลือบเกิดถกในระหว่างชุบเคลือบหรือหลังเผาแล้ว โดยทั่วไปบดโดยใช้ Roller mill ครั้งชั่วโมงเป็นเวลาดมาตรฐาน ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับความละเอียดของเคลือบและประเภทของสี

การใช้งานเคลือบ ใช้ได้หลายวิธี เช่นการจุ่ม การพ่น การระบายการผสมสีเดินเส้นน้ำยาเคลือบสำหรับงานศิลปะ ช่างเคลือบพึงเข้าใจว่าสัดส่วนของน้ำกับผงเคลือบควรจะเป็นเท่าไร ขึ้นอยู่กับความพรุนตัวของชิ้นงานเผาดิบ ที่ต้องการเคลือบกับความหนาของน้ำยาเคลือบใสที่ต้องการ โดยทั่วไปความหนาของเคลือบดิบควรเป็น ≈ 0.25-0.3 มม. ขณะที่น้ำยาเคลือบทึบควรจะหนากว่าขึ้นไป

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

การสุขอนามัย

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