

Technische Information

FK15

Informationen zur Verarbeitung der InstantColor®-Farbkörper für den Einsatz in der struktur- und kunstkeramischen Industrie

Eine detaillierte Beschreibung der InstantColor®-Farbkörper hinsichtlich Feinheit, Siebrückstand, coloristischer Vorteile, Glasurverträglichkeit und Mischbarkeit entnehmen Sie bitte unserem Katalog "InstantColor® Plus". Im Folgenden erhalten Sie ergänzende Informationen zur Dispergierbarkeit dieser Farbkörper sowie Glasurempfehlungen (siehe Tabelle 1).

- Der Mixer soll möglichst im rechten oberen Quadranten des Rührgefäßes platziert sein (siehe Skizze).
- Der Mixer soll etwa im Winkel von 25° in das Rührgefäß eintauchen.
- Der Propeller des Mixers soll etwa mit 1/2 bis 2/3 der im Rührgefäß vorhandenen Flüssigkeit bedeckt sein.

InstantColor®-Farbkörper lassen sich hervorragend einrühren, sofern die folgenden Hinweise beachtet werden:

- Die InstantColor®-Farbkörper werden mit einem Industriemixer in den fertig gemahlene Glasurschlicker eingerührt.
- Die Propellergeschwindigkeit sollte mindestens 750 U/min betragen.
- Das Verhältnis Höhe : Durchmesser des Rührgefäßes sollte möglichst gleich eins sein: $h/D \approx 1$.

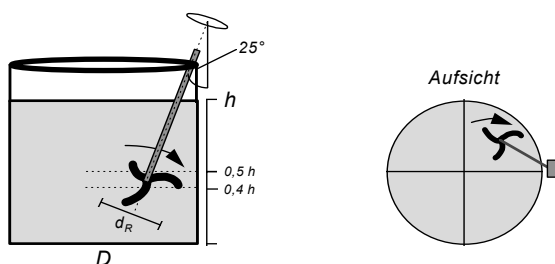


Tabelle 1: Glasurempfehlungen für die Einfärbung mit InstantColor®Plus-Farbkörpern

| für Dachziegel | Produkt-Nr. | Eigenschaften | Brenntemperatur °C |
|-------------------------|------------------------|---------------------------------------|---------------------------|
| | 40 555 TF ¹ | bleihaltig, calciumfrei | 980 bis 1100 |
| | 40 134 F ¹ | bleihaltig, calciumhaltig | 980 bis 1020 |
| | 40 558 TE | bleifrei ² , calciumhaltig | 1000 bis 1060 |
| für Kunstkeramik | 40 539 F | bleifrei ² | 1040 bis 1110 |
| | 40 134 F | bleihaltig | 1040 bis 1100 |

¹Gefahrenmerkmal T, R-Sätze 61, 20/22, 33, 62

²Bleifrei: PbO<0,5%. Es handelt sich um technisch bleifreie Produkte. Für deren Herstellung werden keine Rohstoffe mit ausgewiesenen Bleigehalten im Sinne von Haupt- und Nebenbestandteilen eingesetzt. Das schließt jedoch Bleigehalte im Spurenbereich nicht aus. Darüber hinaus ist der Produktionsprozess so gestaltet, daß es keine Kontamination mit bleihaltigen Produkten gibt. Analysen belegen i.a. PbO-Anteile deutlich unter 0,5%.