

Serie de engobes diseñada para el esmaltado y decorado de piezas de gres o porcelana. También es válida para la realización de piezas con Impresora 3D, piezas de colaje y aplicación con pera para crear relieves de color en las piezas.

La serie se presenta tanto en polvo como en suspensión.

La aplicación en artesanía se realizará a pincel, pistola, o baño y a nivel industrial en campana, pistola o discos.

Admiten bicocción y monococción, en este caso es aconsejable añadir un 5% de Monocol V. El intervalo de temperatura va desde 980°C hasta 1280°C, obteniendo el máximo desarrollo del color a 1280°C. Para obtener el máximo desarrollo del color de los engobes a 980°C es necesario cubrir el engobe con un esmalte transparente, ya que por sin esmalte el resultado es de tono pastel.

Para la utilización del material en polvo:

Según el tipo de aplicación a realizar, se deberán de ajustar los parámetros adecuados de reología, es decir, ajustar densidad y viscosidad adecuada en cada sistema de aplicación. El porcentaje de agua respecto al material en polvo va a depender del sistema de aplicación y de la porosidad de la pieza que vayamos a engobar o decorar. Se recomienda realizar un primer ensayo con una relación agua/polvo de 1:1 y en caso necesario añadir aditivos para ajustar.

Indicaciones para realizar piezas en impresora 3D:

Polvo EASP + % AGUA (densidad y viscosidad adecuada según la impresora y el grosor de la pieza)

Indicaciones para realizar piezas de colaje:

Polvo EASP + 40% AGUA + 0.1% silicato sódico

Tienda

Balmes, 29
46940 Manises Valencia (ESPAÑA)

(+34) 96 154 88 21
latienda@prodesco.es
<http://prodesco.es>

Fábrica

Aviación, 44
46940 Manises Valencia (ESPAÑA)

(+34) 96 154 55 88
admon@prodesco.es
<http://prodesco.es>

Condiciones de cocción y características técnicas de este tipo de piezas:

Temperatura de bizcochado: 980°C

Temperatura de esmaltado: 1260°C

Contracción en cocción: 12%. Absorción de agua: 0.5%

Para la utilización en suspensión:

En aplicaciones sobre piezas con la porosidad muy alta se aconseja la adición de agua para diluir el material. Tomando una cantidad de engobe, utilizaremos una brocha plana o redonda, de pelo suave y lo aplicaremos a la pieza, cubriendo el máximo de superficie posible, dando las pasadas necesarias para dejar igualada la capa de engobe antes de que se seque. Cuando esté seca la primera capa, se aplica la segunda capa cruzando las pinceladas con el fin de igualarlas y que la superficie quede homogénea

Los engobes en suspensión también son adecuados para la aplicación con pera para la creación de relieves en la pieza.

En cualquier caso, no duden en contactar con nuestro Departamento Técnico para cualquier duda o aclaración.

REFERENCIAS DE LA SERIE:

ENGOBE EASP-00 BASE

ENGOBE EASP-08 CHOCOLATE

ENGOBE EASP-01 BLANCO

ENGOBE EASP-09 V.VICTORIA

ENGOBE EASP-02 AMARILLO

ENGOBE EASP-10 V. HIERBA

ENGOBE EASP-03 YEMA

Tienda

Balmes, 29
46940 Manises Valencia (ESPAÑA)

(+34) 96 154 88 21
latienda@prodesco.es
<http://prodesco.es>

Fábrica

Aviación, 44
46940 Manises Valencia (ESPAÑA)

(+34) 96 154 55 88
admon@prodesco.es
<http://prodesco.es>



PRODESCO S.L.
Productora de esmaltes
y colorantes cerámicos

HOJA DE INFORMACIÓN

SERIE EASP

ENGOBE EASP-11 V.AZULADO

ENGOBE EASP-04 MAQUILLAJE

ENGOBE EASP-12 AZUL CLARO

ENGOBE EASP-05 SALMON

ENGOBE EASP-13 AZUL MEDIO

ENGOBE EASP-06 ROJO

ENGOBE EASP-14 A. COBALTO

ENGOBE EASP-07 MARRON

ENGOBE EASP-15 GRIS

ENGOBE EASP-16 NEGRO

Tienda

Balmes, 29
46940 Manises Valencia (ESPAÑA)

(+34) 96 154 88 21
latienda@prodesco.es
<http://prodesco.es>

Fábrica

Aviación, 44
46940 Manises Valencia (ESPAÑA)

(+34) 96 154 55 88
admon@prodesco.es
<http://prodesco.es>

Fecha: 03/03/2025