

La collection de 32 engobes colorés formulés sans plomb dans leur composition, est conçue pour l'engobe et la décoration de pièces en pâte blanche ou rouge. Ils sont présentés en suspension, prêts à l'emploi, ou sous forme de poudre, à préparer et appliquer. Dans les deux cas, la pièce doit être exempte de poussière et de graisse.

Le revêtement d'engobe peut être appliqué pour l'artisanat : au pinceau, pulvérisation, trempage ; et pour les applications industrielles : en cascade, pulvérisation ou disques.

La plage de températures s'étend de 930 °C à 1050 °C, le développement maximal des couleurs étant atteint à 980 °C. Cependant, ils peuvent être utilisés à des températures plus élevées, permettant d'obtenir des finitions identiques, voire différentes, selon la pâte utilisée. Le tableau ci-joint indique la capacité ou pas des références et les résultats obtenus à des températures de 1150 °C et 1260 °C. Des tests préalables sont recommandés.

Pour l'utilisation en poudre :

Selon le type d'application, les paramètres rhéologiques doivent être ajustés, c'est-à-dire la densité et la viscosité adaptées à chaque système d'application. Le pourcentage d'eau dans la poudre dépend du système d'application et de la porosité de la pièce à engober ou à décorer. Il est recommandé d'effectuer un test initial avec un rapport eau/poudre de 1:1 et, si nécessaire, d'ajouter des additifs pour ajuster ce rapport.

S'ils doivent être utilisés en mono-cuisson, il est conseillé d'ajouter 5 % de Monocol V pour une meilleure adhérence de l'engobe à la pièce.

Pour l'utilisation en suspension :

Ils sont préparés avec des additifs pour une application au pinceau ou par pulvérisation en mono-cuisson et bi-cuisson.

Pour une application optimale de l'engobe, utilisez un pinceau plat ou rond à poils souples. Si l'engobe est trop visqueux, vous pouvez ajouter un peu d'eau. Appliquez une petite quantité d'engobe sur la pièce, en couvrant la surface autant que possible, en effectuant les coups de pinceau nécessaires pour lisser l'engobe avant qu'il ne sèche. Une fois la première couche sèche, appliquez la seconde en croisant les coups de pinceau pour les égaliser et obtenir une surface homogène.

Dans tous les cas, n'hésitez pas à contacter notre Service Technique pour toute question ou clarification.

Boutique

Balmes, 29
46940 Manises Valencia (Spain)

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

Usine

Aviación, 44
46940 Manises Valencia (ESPAÑA)

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

Conditions de cuisson en mono-cuisson : il n'est pas conseillé d'empiler les pièces dans le four pour éviter que l'engobe ne colle à la pièce dans le four, en raison de la composition fondante de ces engobes pour une bonne performance de couleur.

Conditions de cuisson en bi-cuisson : si vous souhaitez appliquer un émail sur l'engobe appliqué sur la pièce de biscuit, vous pouvez le faire lors de la même cuisson.

RÉFÉRENCE	1150 °C	1260 °C	RÉFÉRENCE	1150 °C	1260 °C
ENSP-00 BLANC	OUI	OUI	ENSP-07 LILAS	BRILLANT	NON
ENSP-01 BASE	OUI	NON	ENSP-26 VIOLET	NON	NON
ENSP-02 JAUNE	OUI	NON	ENSP-27 VERT LIME	SATINÉ	NON
ENSP-28 CITROUILLE	NON	BRILLANT	ENSP-06 V. VICTORIA	SATINÉ	EFFET
ENSP-05 ORANGE	NON	SATINÉ	ENSP-09 BRUN	NON	NON
ENSP-04 ROUGE	NON	BRILLANT	ENSP-08 V. CHROME	SATINÉ	EFFET
ENSP-24 ROUGE TOMATE	SATINÉ	NON	ENSP-21 V. FRANÇAIS	SATINÉ	BRILLANT
ENSP-20 SAUMON	NON	BRILLANT	ENSP-11 TURQUOISE	SATINÉ	EFFET
ENSP-23 ROSE	NON	NON	ENSP-13 BLEU CIEL	NON	BRILLANT
ENSP-25 MAQUILLAGE	SATINÉ	BRILLANT	ENSP-18 B. OUTRE-MER	SATINÉ	BRILLANT
ENSP-19 OCRE	NON	SATINÉ	ENSP-17 B. COBALT	BRILLANT	BRILLANT
ENSP-16 BRUN CLAIR	SATINÉ	SATINÉ	ENSP-12 V. BLEUTÉ	SATINÉ	BRILLANT
ENSP-DI ROUGE	SATINÉ	EFFET	ENSP-22 GRIS	SATINÉ	EFFET
ENSP-15 MARRON	SATINÉ	EFFET	ENSP-DI NOIR	SATINÉ	EFFET
ENSP-14 NOISETTE	SATINÉ	EFFET	ENSP-03 NOIR	NON	NON
ENSP-10 CARMIN	NON	NON	ENSP-CC-01 BLANC	OUI	OUI

Dans tous les cas, n'hésitez pas à contacter notre Service Technique pour toute question ou clarification.

Boutique

Balmes, 29
46940 Manises Valencia (Spain)

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

Usine

Aviación, 44
46940 Manises Valencia (ESPAÑA)

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