



PRODESCO, S.L.

**Aviación, 44
46940-MANISES
VALENCIA
ESPAÑA**

E-mail admon@prodesco.es
Teléfonos 961546564
961545588
Fax 961533025

ESMALTES IRISADOS

SOPORTE O TIESTO. Se aconseja utilizar bizcocho de barro rojo, terracota o pasta blanca feldespática para un mayor desarrollo del esmalte.

ESMALTADO DE LAS PIEZAS. A pistola para una mayor homogeneización de la capa, pero siempre teniendo en cuenta que:

- Un exceso de capa produce el chorreado del esmalte debido a que este tipo de esmaltes es muy fundente.
- Un defecto de capa produce transparencias y no hay desarrollo del irisado.

TEMPERATURA DE COCCIÓN. 980°C - 1040°C.

ATMÓSFERA DEL HORNO. Oxidante.

MANTENIMIENTO DEL HORNO. Una vez alcanzada la temperatura, dichos esmaltes exigen un mantenimiento de la misma de 30 a 40 minutos. No interfieren o dificultan la cocción con otros esmaltes distintos en una hornada.

REFERENCIAS

5571	E. Blanco Irisado
5859	E. Irisado Lustr. Blanco
5862	E. Irisado Azul
5863	E. Irisado Perla
5864	E. Irisado Beige
5865	E. Irisado Rosa
5866	E. Irisado Turquesa

En general, se pueden emplear tanto para ciclo rápido como para mufla. La gran mayoría se pueden aplicar bien sobre el bizcocho o bien sobre un engobe base, como el esmalte blanco base PR-120-BB o incluso de tonos oscuros como azul, negro o marrón.

Según se realice la aplicación y según la temperatura de cocción se obtienen resultados distintos por lo que es aconsejable realizar una prueba o bien consultar con el departamento técnico.

NOTA: Es obligatorio el uso de mascarilla durante el esmaltado de las piezas.