

## *Taisyklės ir metodai*

### **Rekomendacijos glazūros naudojimui**

Glazūros keramikai sudarytos iš specialios sudėties sumalto stiklo papildytos kaolinu, pigmentais, dažomaisiais oksidais, kietinimo ir kitais priedais. Jos skirtos keramikos paviršiaus apdailai, siekiant užtikrinti sandarumą, padidinti cheminį ir mechaninį atsparumą ir žinoma pagerinti estetines savybes (spalvingumą, ryškumą, blizgesį ir kt.). Glazūros šiluminis plėtimosi koeficientas turi atitikti keraminės šukės plėtimosi koeficientą, kad glazūra nesutrūkinėtų ar glazūruotas gaminys nesuskiltų. Būtina pasirinkti glazūrą atsižvelgiant į norimą kepimo temperatūrą, kuri priklauso nuo naudojamos molio masės.

### **Pakavimas ir sandėliavimas**

Glazūros yra tiekiamos sausos, miltelių pavidalu, metalo statinėse, popieriniuose ar PVC maišuose, priklausomai nuo užsakymo kiekio. Sausos glazūros saugojimo laikas nėra ribojamas, tik būtina laikyti sausoje vietoje, apsaugoti nuo sąlyčio su dulkelėmis ir purvu. Paruošta, sumaišyta su vandeniu glazūra negali būti laikoma ilgą laiką, kadangi glazūros sudėtyje nėra konservantų.

### **Darbo metodai**

Prieš naudojant, sausą glazūrą reikia sumaišyti su vandeniu iki tirštos masės, kurią vėliau atskiesite iki reikiamo tirštumo. Patartina leisti glazūrai kurį laiką pastovėti, po to perkošti per tankų sietą. Tirštumas priklauso nuo glazūravimo metodo ir šukės įgeriamumo. Poringos šukės, greitai sugeriančios vandenį, dengiamos skystesne, daugiau praskiesta glazūra. Kiekvieną kartą, glazūrą rekomenduojama išbandyti: skirtingo tirštumo, dengiant skirtingu storiu ir išdegti panašiomis sąlygomis, kuriomis bus degami dirbiniai. Glazūros padengimo storis turėtų būti iki 1 mm, tuo tarpu nepermatomos (gerai dengiančios) glazūros, dengiamos storesniu sluoksniu nei skaidrios glazūros. Siekiant sumažinti nusėdimą ir suminkštinti glazūros takumą rekomenduojama naudoti elektrolitą Ls 040 18, įpilant 1-2 ml į 1 kg sauso mišinio. Glazūros gali būti maišomos tarpusavyje, siekiant išgauti pageidaujamas atspalvius arba meninius efektus. Glazūruojamas gaminys turi būti švarus, neriebaluotas, nedulkėtas, kitaip degimo metu glazūra šiose vietose susitrauks. Kas kartą prieš glazūravimą glazūrą reikia gerai išmaišyti ir perkošti. Degant poringos šukės biskvitą, įprastai, degimo temperatūra yra 50°C aukštesnė nei glazūros degimo temperatūra. Įprastų keramikos masių biskvito degimo temperatūra yra apie 800-900 ° C. Kai kuriais atvejais glazūra yra dengiama ant nekeptos masės ir gaminys degamas tik vieną kartą. Kad būtų sudaryta vienodo storio danga, galimi keli glazūravimo būdai: pylimas, purškimas, nardinimas,. Naudojant kelias spalvas gaminiai gali būti dažomi teptuku. Nuglazūruoti gaminiai prieš degimą turi būti gerai išdžiovinami. Degimo temperatūra privalo atitikti glazūros specifikaciją. Degant glazūrą mažesnėje temperatūroje nei reikalaujama, ji tampa matinė, šiurkšti, nesusilydžiusi, o perdegta nubėga ar susigeria į šukę.

### **Darbų sauga**

Spalvotų glazūrų sudėtyje gali būti pavojingų medžiagų, tokių kaip sunkieji metalai. Dirbant su glazūromis turinčiomis pavojingų medžiagų ir priedų būtina vadovautis nurodymais esančiais saugos duomenų lapuose. Ypatingas dėmesys turėtų būti skiriamas dirbant su glazūromis, sudėtyje turinčiomis švino oksidų (pažymėtos kataloge ir ant pakuotės). Dirbant privaloma laikytis higienos normų.

### **Tikrinimas ir bandymas**

Kiekviena pagaminta nauja produkcijos partija yra tikrinama techninės kontrolės departamento, pagal nustatytą tvarką. Bandymo parametrai yra: malimo smulkumas (sieto likutis 0063 mm), drėgmė, paviršiaus išvaizda ir spalvos nuokrypis nuo standartinės (remiantis išdegtais pavyzdžiais). Pareikalavus pateiksime glazūros atitikties sertifikatą.