

FICHE TECHNIQUE ESMALTE 5301/N MIEL ATOMIZADO

Impression: 19/10/2012

1. IDENTIFICATION DU PRODUIT

Code du produit	22284607
Nom du produit	ESMALTE 5301/N MIEL ATOMIZADO
Description	Émail transparent miel développé spécialement pour la poterie traditionnelle et pour des pièces qui doivent être alimentaires.
Application	Pour l'émaillage de pièces céramiques potières en terre rouge ou blanche. Monocuisson et bicuisson traditionnelle. Cycle de cuisson > 5h. Pour monocuisson ajouter de la colle (demander précisions) La température de cuisson varie entre 980-1020° C.

Société ou fabricant

PRODESCO S.L. C/ Aviación 44 46940 Manises Valencia - España	Telf Fax email Web	961545588 961533025 admon@prodesco.es http://www.prodesco.es
---	---	---

2. COMPOSITION ET INFORMATION SUR LES COMPOSANTS**Analyse Chimique**

Li ₂ O		ZnO		Cr ₂ O ₃		CaF ₂	
Na ₂ O	[0,5-1]	MnO		B ₂ O ₃	[0,5-1]	Bi ₂ O ₃	
K ₂ O	[0,5-1]	CdO		V ₂ O ₅		P ₂ O ₅	
MgO		CoO		MnO ₂		BeO	
CaO	[0,5-1]	NiO		SiO ₂	[20-40]	CeO ₂	
SrO		Al ₂ O ₃	[1-5]	TiO ₂		CuO	
BaO	[0-0,5]	Fe ₂ O ₃	[1-5]	ZrO ₂		Pr ₂ O ₃	
PbO	[40-80]	Sb ₂ O ₃		SnO ₂			

3. PROPRIETES PHYSICO-CHIMIQUES

Aspect physique	Poudre atomisée jaune verdâtre.	Index Acide	1,78
État	Solide.	Tension Superficielle	217,66din/cm
Couleur en cuit	Transparent brillant miel.		
Odeur	Inodore.		

4. DONNÉES COLORIMÉTRIQUES

*L=	N.D	*A=	N.D	*B=	N.D	* Par Minolta ChromaControl (S) D-65 A 10° G : O-O
-----	-----	-----	-----	-----	-----	---

5. DONNÉES DILATOMETRIQUES

(25-300)	$65,70 \cdot 10^{-7} C^{-1}$	T^a Transformation	509.3°C
(50-300)	$66,78 \cdot 10^{-7} C^{-1}$	T^a Ramollissement	573°C
(300-500)	$78,36 \cdot 10^{-7} C^{-1}$	Point de Fusion	> 850°C
(500-600)	$10^{-7} C^{-1}$		

* Données obtenues avec dilatomètre BÄHR mod. DIL 801 L.

6. DISTRIBUTION GRANULOMÉTRIQUE

>10µ	60,41%	Réfraction	1,800
>25µ	30,46%	Absorption	0,4
>40µ	14,93%		
>70µ	3,33%		
>120µ	0,33%		
d (0,5)	14,288µ		

* Données obtenues avec Malvern Instruments (Master Size 2000)

7. RECOMMANDATIONS SUR DES OBJETS EMAILLÉS DESTINÉS A L'USAGE CULINAIRE

Prouit dont leur composition contient du plomb, mais qui sont en accord avec la Directive (84/500/CEE y 2005/31 CE (R.D. 891/2006)). Néanmoins, pour certifier le précédent exposé on devra faire analyser la solubilité du plomb de plusieurs pièces finies, dans un laboratoire accrédité.

Conditions : -Cuisson à la température indiquée / -Cycle de cuisson lente (>5 heures) / -Palier de cuisson.

(Si vos conditions de travail sont différentes, nous demander des précisions)

(Monocuisson ou cycles plus rapides, nous demander des précisions)

NOTES : n.a (non applicable); nd (pas d'information disponible); p.n (preuves négatives)

