



Hochemaildekor nach böhmischer und Murano Art für Glas

1 Allgemein

Für die originalgetreue Herstellung dieses besonders hochwertigen Dekors ist die Auswahl der Präparate, deren Mischung und Kombination, die richtige Reihenfolge der Applikation sowie die Trocknungszeit und Brennweise entscheidend.

Zur Erzielung eines optimalen Dekorationsergebnisses empfehlen wir grundsätzlich, Versuche unter den eigenen, individuellen Bedingungen vorab durchzuführen.

2 Verarbeitungshinweise

Zur Herstellung eines Hochemaildekors nach böhmischer und Murano Art sind folgende Arbeitsschritte erforderlich

- Applikation des Basis-Glanzgolddekors
- Einbrand
- Auftragen des Seidenmattweiß
- Einbrand (optional)
- Auftrag der Reliefstaffage
- Vorbereitung und Übertragung von Hochemailelementen (traditionell: Blumenmotive)
- Ggf. weitere Farbdekoration
- Einbrand
- Vergolden der Reliefstaffage
- Einbrand



2.1 Applikation des Basis-Glanzgolddekors

- Auf vorwiegend farbigem Glas wird zunächst der Basis-Glanzgolddekor mit dem Pinsel aufgebracht. Wir empfehlen hierfür den Einsatz des flüssigen Glanzgolds GG 1046-12% (gelbgold), GG 1034-12% (gelbgrün) oder GG 1036-12% (gelbgrün).

Alternativ kann der Glanzgolddekor auch mit Hilfe eines Abziehbildes aufgebracht werden oder – falls es die Glasform erlaubt – im Direktsiebdruck. Zur Herstellung eines Abziehbildes empfehlen wir unsere Glanzgoldpaste GGP 1230/3-12%, für den Direktsiebdruck GGP 2027-12%. Zum Druck der Glanzgoldpasten sollte ein 130-34 Polyestergewebe eingesetzt werden. Für den Druck des Siebdrucklacks hat sich ein 32-120 Polyestergewebe bewährt.

2.2 Einbrand des Basis-Glanzgolddekors bei 540 bis 600°C

Die Angaben über unsere Produkte entsprechen unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Es obliegt dem Erwerber, die Brauchbarkeit für den im Einzelfall vorgesehenen Verwendungszweck selbst zu überprüfen. Der Anwender hat zur Vermeidung von Fehlproduktionen die Präparate in Verbindung mit den weiteren am Verarbeitungsprozeß beteiligten Materialien zu erproben und festzustellen, ob sie zum beabsichtigten Erfolg beitragen.

W. C. Heraeus

Business Unit Ceramic Colours
Heraeusstraße 12-14
D-63450 Hanau
Telefon: ++49 (6181) 35 4420
Telefax: ++49 (6181) 35 9637
e-mail: ccd-m@heraeus.com / internet: www.heraeus-ccd.com

2.3 Aufbringen des Seidenmatt

- Zunächst werden die Teile der Glasoberfläche, die nicht mit Seidenmatt dekoriert werden sollen, mit dem Abdecklack L 92 abgedeckt. Der Abdecklack wird mit dem Pinsel aufgetragen und muss ca. 30 bis 60 Minuten trocknen, bevor das Seidenmatt aufgetragen werden kann.
- Das Seidenmatt F 190699 (glänzendere Version) oder F 210699 (mattere Version) wird mit Dicköl Nr. 13 angepasst. Wir empfehlen ein Mischungsverhältnis von 100 Gewichtsteilen Seidenmatt zu 25 Gewichtsteilen Dicköl. Die zähe Farbpaste wird mit Terpentinöl bis zur Streichfähigkeit verdünnt.
- Die streichfähige Farbe wird mit dem Pinsel auf die freigelassenen Flächen des Glases aufgetragen. Alternativ kann das Seidenmatt auch gespritzt werden.
- Nach der Trocknung der Farbflächen wird der Abdecklack abgezogen.

2.4 Einbrand des Seidenmatts bei Temperaturen zwischen 530 und 580°C (optional)

- Nach der Applikation des Seidenmatts empfiehlt es sich, den Artikel erneut zu brennen. Damit kann dem Risiko, bei der Reliefstaffage bzw. beim Aufbringen von Reliefelementen die Seidenmattflächen zu beschädigen, vorgebeugt werden.
- Grundsätzlich kann mit dem zweiten Einbrand jedoch auch gewartet werden, bis die Reliefstaffage ausgeführt, die Reliefelemente appliziert und auch weitere Dekorfarben übertragen wurden. In diesem Fall ist es besonders wichtig, auf die gute Trocknung des Dekors vor dem Brand zu achten. Der Dekor sollte sehr langsam eingebrannt werden. So lassen sich Defekte, wie Risse oder Abplatzer, vermeiden.

2.5 Auftrag der Reliefstaffage

- Für die Reliefstaffage eignet sich besonders gut der Fluss F 050799, für das Malen von Blatt- und Blumendekoren das Weißemail H 32007. Sowohl der Fluss als auch das Weißemail sind zunächst mit Dicköl Nr. 13 anzupasten. Auch hier empfehlen wir ein Anpastverhältnis von 100 Gewichtsteilen Fluss bzw. Weißemail zu 25 Gewichtsteilen Dicköl. Die Paste wird mit Terpetinöl verarbeitungsfertig verdünnt.
- Auf das Seidenmatt wird nun die Reliefstaffage bzw. werden Blatt- und Blumenmotive mit dem Pinsel aufgetragen.
- Nach dem griffesten Antrocknen von Staffage und Motiven können Hochemailelemente (z. B. Blumen) modelliert und auf das Glas übertragen werden.

2.6 Vorbereitung und Übertragung von Hochemailelementen

- Zum Modellieren von Hochemailelementen, wie Blumenmotiven, eignen sich Hochemail F 050799 oder H 30303.
- Das Hochemail wird mit einer Mischung aus zwei Teilen Medium Nr. 100 und einem Teil Medium Nr. 238 angeteigt. Das Medium Nr. 238 verhindert als Weichmacher das Verspröden des modellierten Reliefelements. Vorsicht: Ein zu hoher Anteil des Mediums Nr. 238 verlängert die Trocknungszeit und stört beim Brennen. Die optimale Mischung sollte unter den jeweiligen betrieblichen Bedingungen und Arbeitsweisen selbst ermittelt werden.

Das Hochemail muss so „mager“ wie möglich angeteigt werden. Ein geringer Ölanteil minimiert das Zusammenziehen / Schrumpfen des Reliefelements und sorgt damit für ein optimales Brennergebnis.
- Mit dem angeteigten Hochemail wird zunächst eine Kugel geformt. Die Kugel wird mit einem Modellierholz auf das Glas aufgesetzt. Nach dem Aufsetzen wird die Kugel mit dem Modellierholz in die gewünschte Form gebracht. Bei traditionellen Murano-Dekoren werden Blumenmotive mit Hochemails modelliert.

Die Benetzung des Modellierholzes mit Terpentinöl erleichtert das Modellieren. Das Verkleben des Emails mit dem Holz wird verhindert.
Modellierhölzer sind in unterschiedlichen Formen und Größen erhältlich.
- Die Trocknungszeit von Emaillementen beträgt bei Raumtemperatur (ca. 20°C) ca. 6 bis 8 Stunden. Die Trocknungszeit ist auch von der Höhe des Reliefelements abhängig.

Die Angaben über unsere Produkte entsprechen unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Es obliegt dem Erwerber, die Brauchbarkeit für den im Einzelfall vorgesehenen Verwendungszweck selbst zu überprüfen. Der Anwender hat zur Vermeidung von Fehlproduktionen die Präparate in Verbindung mit den weiteren am Verarbeitungsprozeß beteiligten Materialien zu erproben und festzustellen, ob sie zum beabsichtigten Erfolg beitragen.

W. C. Heraeus

Business Unit Ceramic Colours
Heraeusstraße 12-14
D-63450 Hanau
Telefon: ++49 (6181) 35 4420
Telefax: ++49 (6181) 35 9637
e-mail: ccd-m@heraeus.com / internet: www.heraeus-ccd.com

2.7 Weitere Dekoration

- Nach der Trocknung kann das Reliefelement mit Farben der Serie H 32 bemalt werden. Auch diese Farben werden mit Dicköl Nr. 13 angepastet und mit Terpentinöl streichfertig verdünnt.

2.8 Einbrand bei 530 bis 550°C

Wichtig sind die gute Trocknung des Dekors und ein langsamer Einbrand. So lassen sich Defekte, wie Risse oder Abplatzer, vermeiden.

2.9 Vergolden der Reliefstaffage

- Mit dem Pinsel wird die Reliefstaffage vergoldet. Damit der Goldfarbton übereinstimmt, empfiehlt es sich, für die Vergoldung der Staffage das gleiche Glanzgold einzusetzen, das bereits zur Herstellung der Basisgoldfläche eingesetzt wurde.
- Wurde die Basisgoldfläche mit Hilfe eines Abziehbildes oder im Direktsiebdruck appliziert, kann ein Pinselganzgold mit vergleichbarem Farbton eingesetzt werden. Zu GGP 1230/3-12% (für Abziehbilder) und GGP 2027-12% können die Glanzgolde GG 1034-12% oder GG 1036-12% kombiniert werden.

2.10 Einbrand

Beim Einbrennen der Reliefvergoldung muss eine etwa 30 bis 40°C niedrigere Brenntemperatur gewählt werden, als beim Einbrand der Staffage und der Reliefelemente, damit die Goldflächen nicht reißen.