

FICHA TÉCNICA DE ESMALTE 5130 AZUL V.MATE JASPE POLV

Impresa el: 19/12/2008

1. IDENTIFICACION DEL PRODUCTO

Código 22101804

Nombre del Producto ESMALTE 5130 AZUL V.MATE JASPE POLV

Descripción Compuesto de Frita. Nº CAS: 65997-18-4.
ESMALTE OPACO MATE DE COLOR AZUL VERDOSO SALPICADO DE PEQUEÑAS MOTAS DE UN TONO CANELA.

Aplicación Forma parte de la gama de nuestros productos de ESMALTES ESPECIALES PARA MAYÓLICA Y BARRO ROJO. Su aplicación se puede realizar a baño, pistola o serigrafía. Admite la monococción. Puede utilizarse indistintamente sobre pasta blanca y barros rojos. La temperatura de cocción aconsejada varía entre (950-1000º C).

EmpresaPRODESCO S.L..
Avda. Aviación 44
46940 Manises
Valencia - EspañaTelf 961545588
Fax 961533025
email admon@prodescoweb.com
Web http://www.prodescoweb.com**2. COMPOSICION E INFORMACION SOBRE COMPONENTES****Análisis Químico**

Li ₂ O	ZnO	Cr ₂ O ₃	CaF ₂	PPC:
Na ₂ O	MnO	B ₂ O ₃	Bi ₂ O ₃	Pig.Ing:
K ₂ O	CdO	V ₂ O ₅	P ₂ O ₅	[1-5]
MgO	CoO	MnO ₂	BeO	
CaO	NiO	SiO ₂	CeO ₂	
SrO	Al ₂ O ₃	TiO ₂	CuO	
BaO	Fe ₂ O ₃	ZrO ₂	Pr ₂ O ₃	
PbO	Sb ₂ O ₃	SnO ₂		

3 PROPIEDADES FÍSICO-QUÍMICAS

Aspecto	Polvo de color gris azulado.	Índice Acidez	1,22
Estado	Sólido.	Tensión Superficial	265,12 din/cm
Color(cocido)	Azul verdoso mate jaspe.		
Olor	Inodoro.		

4. COLORIMETRIA*L= *a= *b= * Por Minolta ChromaControl (S)
D-65 A 10º G: O-O**5. DILATOMETRIA**

(25-300)	6110 ⁻⁷ C ⁻¹	T ^a Transformación	487°C
(50-300)	6010 ⁻⁷ C ⁻¹	T ^a Reblandecimiento	570°C
(300-500)	8310 ⁻⁷ C ⁻¹	Pto. Fusión	> 875°C
(500-600)	10 ⁻⁷ C ⁻¹		

* Datos obtenidos con dilatómetro BÄHR mod. DIL 801 L

6. DISTRIBUCION GRANULOMÉTRICA

Tamaño:	>10μ	58,45%	Refracción	2,000
	>25μ	24,53%	Absorción	
	>40μ	4,77%		
	>70μ	1,49%		
	>120μ	0,20%		
	d(0,5)	12,565μ		

* Datos obtenidos por Malvern Instruments (Master Sizer 2000)

7. RECOMENDACIONES SOBRE OBJETOS ESMALTADOS DESTINADOS A USO CULINARIO

Compuesto de Plomo, aunque utilizado en las condiciones que a continuación detallamos, está dentro de la Directiva 84/500/CEE y 2005/31 CE (R.D. 891/2006). No obstante, para poder certificar lo anteriormente expuesto, se deberán someter las piezas terminadas a un Análisis de Solubilidad de Plomo que deberá ser efectuado por un Laboratorio acreditado para este fin.

Se recomienda cocer este producto a la temperatura indicada con un ciclo de cocción lento (>5 horas) y realizando un mantenimiento de la temperatura final.

** Si sus condiciones de trabajo, no se corresponden con las indicadas, consúltenos antes de proceder a su utilización.

