



PRODESCO, S.L.
Aviación, 44
46940-MANISES
VALENCIA
ESPAÑA

E-mail admon@prodesco.es
www.prodesco.es

Teléfono +34 961545588
Fax +34 961533025

SERIE ENGOBES "ENSP" SIN PLOMO EN SUSPENSIÓN Y EN POLVO

Colección de 32 engobes coloreados diseñada para el esmaltado y decorado de piezas de pasta blanca o roja. La serie se presenta tanto en polvo como en suspensión.

Dicho engobado puede ser aplicado para la artesanía a pincel, pistola, a baño y a nivel industrial en campana, pistola o discos.

El intervalo de temperatura va desde 930°C hasta 1050°C, obteniendo el máximo desarrollo del color a 980°C. No obstante, se pueden utilizar a temperaturas superiores obteniendo los mismos o incluso otros acabados, que dependerán de la pasta utilizada. En la tabla adjunta se indican la aptitud o no de las referencias y los resultados obtenidos a temperaturas de 1150° y 1260°C, se recomienda realizar ensayos previos.

Para la utilización del material en polvo:

Según el tipo de aplicación a realizar, se deberán de ajustar los parámetros adecuados de reología, es decir, ajustar densidad y viscosidad adecuada en cada sistema de esmaltado. El porcentaje de agua respecto al material en polvo va a depender del sistema de esmaltado y de la porosidad de la pieza que vayamos a engobar o decorar. Se recomienda realizar un primer ensayo con una relación agua/polvo de 1:1 y en caso necesario añadir aditivos para ajustar.

Esta colección de engobes es apta tanto para la monococción como la bicocción. Si se van a utilizar en monococción, es aconsejable añadir un 5% de Monocol V para un mejor agarre del esmalte a la pieza.

Para la utilización del material en suspensión:

Están preparados con aditivos para esmaltar a pincel o pistola tanto en monococción como en bicocción. En caso de tener que engobar piezas con la porosidad muy alta se aconseja la adición de agua para diluir el material.

Para un engobado correcto utilizaremos una brocha plana o redonda, de pelo suave. En caso de que el material este muy viscoso se podrá añadir una pequeña cantidad



de agua. Tomando una cantidad de engobe, lo aplicaremos a la pieza, cubriendo el máximo de superficie posible, dando las pasadas necesarias para dejar igualada la capa de engobe antes de que se seque. Cuando esté seca la primera capa, se aplica la segunda de la misma manera que la primera. El resultado final de la pieza variará dependiendo de la capa que se aplique de cada producto.

En cualquier caso, no duden en contactar con nuestro Departamento Técnico para cualquier duda o aclaración.

REFERENCIAS DE LA SERIE:

| REFERENCIA | 1150°C | 1260°C | REFERENCIA | 1150°C | 1260°C |
|---------------------|----------|----------|---------------------|----------|---------|
| ENSP-00 BLANCO | SI | SI | ENSP-07 MORADO | BRILLO | NO |
| ENSP-01 BASE | SI | NO | ENSP-26 VIOLETA | NO | NO |
| ENSP-02 AMARILLO | SI | NO | ENSP-27 VERDE LIMA | SATINADO | NO |
| ENSP-28 CALABAZA | NO | BRILLO | ENSP-06 V. VICTORIA | SATINADO | EFEECTO |
| ENSP-05 NARANJA | NO | SATINADO | ENSP-09 PARDO | NO | NO |
| ENSP-04 ROJO | NO | BRILLO | ENSP-08 V. CROMO | SATINADO | EFEECTO |
| ENSP-24 ROJO TOMATE | SATINADO | NO | ENSP-21 V. FRANCÉS | SATINADO | BRILLO |
| ENSP-20 SALMÓN | NO | BRILLO | ENSP-11 TURQUESA | SATINADO | EFEECTO |
| ENSP-23 ROSA | NO | NO | ENSP-13 CELESTE | NO | BRILLO |
| ENSP-25 MAQUILLAJE | SATINADO | BRILLO | ENSP-18 A. ULTRAMAR | SATINADO | BRILLO |
| ENSP-19 OCRE | NO | SATINADO | ENSP-17 A. COBALTO | BRILLO | BRILLO |
| ENSP-16 CALDERA | SATINADO | SATINADO | ENSP-12 V. AZULADO | SATINADO | BRILLO |
| ENSP-DI ROJO | SATINADO | EFEECTO | ENSP-22 GRIS | SATINADO | EFEECTO |
| ENSP-15 MARRÓN | SATINADO | EFEECTO | ENSP-DI NEGRO | SATINADO | EFEECTO |
| ENSP-14 AVELLANA | SATINADO | EFEECTO | ENSP-03 NEGRO | NO | NO |
| ENSP-10 CARMÍN | NO | NO | ENSP-CC-01 BLANCO | SI | SI |