

# Przezroczysty czerwony miedziany i lazury srebrowe

Farby szklivne nakłada się warstwami na przedniej lub tylnej stronie szkła i wypala w piecu, często z kilkoma wypaleniami w różnych temperaturach, więc warto zaplanować pracę przed rozpoczęciem.

Określenie „szkło barwione” pochodzi z zastosowania lazur srebrowych, które nadają szkłu trwałą żółtą kolor - farba faktycznie wnika w szkło – począwszy od jasno cytrynowych odcieni, przez głębokie bursztynowe aż do pomarańczowych przy zastosowaniu lazury srebrowej i czerwone odcienie przy zastosowaniu czerwonego miedzianego. Efekt jest naprawdę przejrzysty!

Niniejszy dokument to ogólny przewodnik - można modyfikować opisane w nim techniki. Istnieją też wyjątki od stwierdzeń w nim zawartych.

## ZALECANE NARZĘDZIA

Do mieszania:

Miska i talerz (ceramiczna / szklana)

Łyżka do odmierzania proszku

Nóż / szklany moździerz

Woda

Maska oddechowa lub maska przeciwpyłowa

Rękawiczki lateksowe

Pędzle:

Można stosować wszystkie rozmiary i wszystkie kształty. Miękkie pędzle do nakładania farby, sztywniejsze pędzle do tworzenia efektów cienia. Rozważ też użycie pędzli do makijażu do efektów miękkich.

Pędzel z włosia borsuka - 2-calowy profesjonalny lub okrągły pędzel do cieniowania.

## PRZYGOTOWANIE

Wszystkie nasze farby są sprzedawane na wagę w formie proszku. Farby można przechowywać przez nieokreślony czas w zamkniętym pojemniku w temperaturze pokojowej, poza bezpośrednim działaniem promieni słonecznych. Podczas obchodzenia się z farbami należy przestrzegać odpowiednich środków ostrożności.

Proszki są już zmieszane z nośnikiem, takim jak ochra lub glina, aby farba była widoczna podczas używania.

Dokładnie odtłuść szkło. Jeśli mokra farba odchodzi podczas nakładania to znaczy, że na szkłe znajduje się tłusta powierzchnia. Spróbuj przetrzeć szkło niewielką ilością mokrej farby, a następnie wyczyścić.

Czerwony miedziany będzie działać tylko po stronie cynowej szkła „float” (i szklach chemicznie reagujących z miedzią, takich jak „reaktywne” szkło Bullseye i Spectrum).

Lazura srebrowa może być stosowana na wielu rodzajach szkła. Cynowa strona szkła float w większym stopniu pochłania lazurę srebrową – kolor będzie wtedy głębszy i bardziej intensywny po wypaleniu. (Niektóre rodzaje szkła w ogóle nie nadają się do malowania lazurą srebrową.)

Sprawdź stronę cynową szkła float metodą kropli wody lub użyj lampy UV o krótkich falach. Pod lampą UV, cynowa strona będzie świecić mlecznie biało.

Jak sprawdzić cynową stronę za pomocą kropli wody?

Zobacz tutaj po szczegóły.

- Delikatnie upuść pojedynczą kroplę wody na szkło float.

- Zobacz, czy kropla wody się rozlewa.

- Powtórz czynność na drugiej stronie szkła i porównaj wyniki.

Kiedy kropla wody się rozlewa znaczy to, że jest to strona niecynowa. Jeśli kropla wody pozostaje zwarta na szkłe, jest to strona cynowa.

## MIESZANIE FARBY PROSZKOWEJ

W przypadku wielu zastosowań miesza się farbę proszkową z wodą (najlepiej destylowaną). Nie ma potrzeby dodawania gumy arabskiej.

Można mieszać lazury srebrowe z olejem lub glikolem; niektóre lazury srebrowe muszą być mieszane z olejami. Lazury srebrowe można mieszać ze sobą, ale nie z innymi rodzajami farb.

Wybór i proporcje czynników zależą od techniki malowania i indywidualnych preferencji.

1. Umieść trochę farby na talerzu / misce. (około 2 łyżki stołowe)

2. Dodaj ¾ łyżki stołowej wody. Dociskaj ciecz do proszku, dokładnie wymieszaj. Spraw, aby każde ziarno było wilgotne. Dodaj nieco więcej wody. Dociskaj, wymieszaj. Bądź ostrożny - w momencie dodania cieczy do suchego proszku, proszek może wyzwolić chmurkę pyłu. Nie wdychaj proszku.

3. Przenieś zwilżony proszek na talerz, gdy zostanie dokładnie zwilżony. Dokładnie wymieszaj, w razie potrzeby dodaj więcej wody. Ostateczna konsystencja będzie zależała od pożądanej głębi koloru, podobnie jak w przypadku atramentu indyjskiego.

Czerwony miedziany zawiera niewielką ilość nośnika przyjaznego dla wody (nośnik Sir Pete lub glikol). Używamy w przybliżeniu 2 kropli nośnika na czubą łyżkę proszku tego koloru.

#### **NAKŁADANIE**

Nałóż farbę, wymieszaną do odpowiedniej konsystencji, za pomocą pędzla (włosie naturalne lub syntetyczne), a następnie użyj pędzla borsuka do wygładzenia. Lazura srebrowa jest tradycyjnie nakładana po drugiej stronie szkła i wypalana stroną pomalowaną skierowaną w dół. Zabezpiecz wszystko, co lazura srebrowa może dotknąć podczas wypalania. Lazury srebrowe można również wypalać pomalowaną stroną do góry, co zapobiega plamieniu półek w piecu. Temperatury wypalania lazury srebrowej zaznaczono na etykiecie pojemnika i w broszurze PELI.

Kolor lazury srebrowej staje się głębszy przy wyższej temperaturze. Jeśli lazura srebrowa została wypalona i jej kolor nie jest wystarczająco głęboki, można ją ponownie nałożyć na to samo miejsce i ponownie wypalić.

Farby nie powinny być nakładane na inne wcześniej wypalone farby (np. grisailles), ale farby i emalie można nakładać na wypalony czerwony miedziany i lazurę srebrową.

Ostrożnie, mają niszczące działanie na metale i pędzle, należy używać oddzielnych narzędzi i czyścić je zaraz po użyciu.

#### **WYPALANIE**

W celu ochrony półek piecowych można je posypać węglanem wapnia (zwanym również bielidłem lub kredą). Po wypaleniu odbarwione bielidło jest wyrzucane, ponieważ może oddziaływać na szkło, które jest potem wypalane.

Po wypaleniu wytrzyj lub zmyj osad ze szkła, aby zobaczyć kolor pod spodem.

Czerwony miedziany:

Temperaturę wypalania można zmieniać w zakresie 580-700°C w zależności od pożądanego odcienia. Wypalaj co najmniej 30 minut (my wypalamy przez minimum 45 minut) i studź powoli (przez noc).

Lazura srebrowa:

Lazury srebrowe z reguły wypala się 5 minut w temperaturze 566-635°C, w zależności od konkretnej lazury srebrowej. Miększe szkło łatwiej absorbuje lazurę srebrową, a lazury srebrowe mogą zmienić kolor niebieskiego szkła na zielony. Najpierw przetestuj, aby uniknąć niepożądanych efektów.

Programy wypalania zależą od typu pieca, wymagań konkretnej farby, wielkości i grubości szkła. Mając to na uwadze, oto kilka ogólnych wytycznych:

Generalnie, kawałki szkła o grubości 3 mm i o powierzchni do 400 cm<sup>2</sup> można wypalać tak szybko, jak to możliwe, w razie potrzeby utrzymywać w temperaturze, a następnie wyłączyć piec i pozwolić mu ostygnąć. W przypadku pieca gazowego pozwól mu ostygnąć do 150°C, a następnie uchyl go na 2 cm. Otwórz piec całkowicie poniżej 100°C. W przypadku pieca elektrycznego otwórz wywietrzniki poniżej 600°C, przy 200°C otwórz go na 5 cm, poniżej 100°C otwórz go całkowicie.

Kawałki szkła większe niż około 400 cm<sup>2</sup> należy ogrzewać wolniej i podczas chłodzenia powinno się pozostawić na 5-10 minut w temperaturze 515-550°C, w zależności od rodzaju szkła.

Należy eksperymentować! Zobacz, co Tobie najlepiej odpowiada.



**PELI Glass Products B.V.**

**E-mail** [mail@peliglass.eu](mailto:mail@peliglass.eu) **Web** [www.peliglass.eu](http://www.peliglass.eu)