

Allgemeine Hinweise zum Glasurenverhalten



Bei unseren Glasuren handelt es sich um nach DIN EN ISO 9001 industriell hergestellte Produkte, deren Qualität ständig geprüft wird. Die abgebildeten Farben und Effekte sind allerdings von verschiedenen Faktoren abhängig:

- Art und Dicke des Auftrages
- Brenntemperatur und -kurve
- Art und Farbe des Scherbens
- Neigung und Glätte des Scherbens

Diese Faktoren werden beeinflusst durch:

- Wassergehalt und Homogenität der Glasur
- Porosität und Zusammensetzung des Scherbens
- Art und Zustand des Brennofens

Unter diesen Voraussetzungen sind die Abbildungen in unserem Katalog nur bedingt verbindlich. Zur besseren Kontrolle der Ergebnisse wird in den Beschreibungen auf wichtige Eigenschaften hingewiesen.

Fließigenschaften der Glasur

Dies heißt, ob die Glasur im Brand die Tendenz hat, mehr oder weniger zu laufen. Dies wird mit steigender Temperatur und dickerem Auftrag ausgelöst oder verstärkt. Ablaufende Glasur kann Schaden verursachen.

Einfluss von Temperatur und Auftragsstärke

Allgemein wird der Glanz durch steigende Temperatur erhöht, Farben und Effekte durch dickeren Auftrag verstärkt. Bei verschiedenen Glasuren wird auf spezielle Reaktionen hingewiesen.

Brennbereich

Viele Glasuren funktionieren zuverlässig innerhalb des gesamten Brennbereiches. Bei manchen muss der Bereich jedoch enger gesetzt werden, da die Ergebnisse stärker variieren. Zur Kontrolle werden Segerkegel empfohlen, die Auskunft über Temperaturhöhe und Zeitfaktor geben.

Wärmeausdehnungskoeffizient – WAK

Der WAK von Masse und Glasur kann durch grössere Differenzen Rissbildung (hoher Glasur-WAK / niedriger Masse-WAK) oder Abplatzen (niedriger Glasur-WAK / hoher Masse-WAK) der Glasuren verursachen.

Lagerfähigkeit

Manche stark alkalischen Glasuren kristallisieren bei längerer Lagerung aus und sind dann nur noch eingeschränkt verwendbar. Solche Produkte sollten möglichst bald nach dem Aufschlickern verarbeitet werden.

Glasuren mit gröberen Effektmaterialien

Sie sollten bei der Aufbereitung nicht gesiebt werden, weil dieses die Effekte entfernt, es sei denn der Siebrückstand wird der Glasur wieder zugeführt. Entsprechende Flüssigglasuren sollten gut gerührt werden, da die Grobmaterialien schneller absetzen.

Einige spezielle Glasuren KGE 211-KGE 218 sowie KGE 221 und KGE 223

Diese Glasuren entwickeln kurz nach der Aufbereitung Sauerstoffabgabe. Diese Produkte sollten nach Wasserzugabe in einem offenen Gefäß sumpfen, bis die Reaktion abgeschlossen ist.

Selenglasuren

Sie sind empfindlich. Für gute Ergebnisse werden dickerer Auftrag, sauerstoffreiches, schnelles Brennen ohne Nachbarschaft kupferhaltiger Glasuren auf salzfreien Scherben empfohlen.