

« petit chimiste, méthode douce »

Utiliser balance, verre gradué, et règle de trois !

1/ Choisir sa base liquide de couverte : Brillante ou Mate.

On a deux pots cylindriques avec un couvercle bleu, destinés à cet effet. Si le pot choisi n'est pas vide, passer au point « 4 ».

On ne mélange pas le contenu des pots !

Sinon :

2/ Préparer une solution d'encollage :

20g d'agent d'encollage en poudre pour 1 litre d'eau tiède. Ne pas se soucier des grumeaux qui disparaîtront après deux heures de repos. Mais attention, il est plus facile de manquer d'eau que d'en avoir trop ! Elle se conserve bien, on peut en avoir plusieurs bouteilles en réserve. L'agent d'encollage évite l'apparition des traces de coups de pinceau, et va éviter que la couleur se dépose sur vos doigts lors du transport de la pièce vers le four. On le trouve sous différentes appellations : KUR8, Pehatine, Colemail, Agent d'encollage, ...

Actuellement, nous avons un agent d'encollage en poudre de chez DeKoplorer, et de la Pehatine.

3/ Préparer une base liquide (brillante ou mate) en réserve de couverte neutre :

Mettre dans le pot cylindrique concerné qui nous servira de réserve liquide neutre de la couverte (brillante ou mate) dans les proportions suivantes :

Introduire 425g de solution d'encollage (balance obligatoire), puis faire tomber en pluie 500g de couverte, et mélanger énergiquement au fouet. On doit obtenir une texture de pâte à crêpe. **(Des règles de trois s'imposent dès lors que l'on souhaite préparer de plus faibles quantités).**

Attention, notre four ne monte pas au delà de 1100°C, il faut donc faire attention à la température optimale de la couverte achetée. Actuellement, nous utilisons la Ceradel CT-15 basse température **950-1010°C** pour la couverte brillante et la couverte DeKoplorer **1020-1050°C** pour la couverte mate.

POUR OBTENIR DES RESULTATS PROBANTS, IL FAUT FAIRE DES CUISSONS DIFFERENTES POUR DES PIECES BRILLANTES ET DES PIECES MATES : Une cuisson à 1010°C sera parfaite pour des pièces brillantes mais ne cuira pas la couverte mate, et une cuisson à 1050°C cuira les pièces mates mais détruira la couverte des pièces brillantes ! Deux étagères différentes sont donc à disposition pour le stockage des pièces à émailler.

4/ Introduction du colorant de masse :

Prendre un petit pot de verre avec couvercle, y mettre une étiquette qui mentionne le N° du colorant et la nature de la couverte, **Brillante ou Mate.**

Peser le pot de verre à vide (ou avec le reste de la préparation), le noter, ça peut servir.

Verser de la solution choisie de base dans le pot de verre et noter le poids versé.

Calculer le pourcentage en poids nécessaire de colorant à introduire. Le pourcentage est différent selon chaque colorant de masse, il est indiqué sur chaque boîte.

Placer le pot sur la balance, remettre à zéro et déposer le colorant à la petite cuillère.

Mélanger à l'aide d'une autre cuillère.

5/ Tamisage : (en principe préconisé, mais nous n'avons pas mis en évidence avec nos produits la nécessité absolue).

Enfin, tamiser (tamis 80 à 100) le mélange (le notre est de 80), sauf pour les émaux à effets.

6/ Émaillage :

L'émaillage se pratique sur une pièce **cuite** ré-humidifiée. Ne pas hésiter à la plonger dans un seau d'eau pour la réhydrater et enlever toutes les poussières. Placer la pièce sur un papier journal. S'assurer de la bonne homogénéité du mélange, puis appliquer avec un pinceau doux avec une bonne réserve (volumineux) en 3 couches croisées, sans mettre d'émail sur la base de la pièce (Passer une éponge douce humide au besoin). On peut aussi procéder par pulvérisation dans la cabine d'émaillage (DIY Carol), gants et masque indispensables.

7/ Laisser sécher :

Mais sur la bonne étagère, on a vu que les pièces mates ne se cuisent pas avec les pièces brillantes. 1 heure suffit.

8/ Pour terminer :

Bien rincer pinceau, cuillères, ...

Mettre en charge la balance si nécessaire.

Après utilisation remettre le pot de verre avec son couvercle près du colorant de masse, son contenu se conserve très bien.

9/ Pour la cuisson :

Placer impérativement les pièces émaillées dans le four sur des plaques préparées (barbotine d'engobe de protection). Pour celles qui sont émaillées sur toutes leurs faces, les poser sur des trépieds métalliques à disposition dans le local du four.

Ne pas mettre en contact les différentes pièces qui se souderaient inévitablement.