



Leonardo Baruk
Atelier de Cerâmica

Manual de Instruções de Preparo dos Esmaltes

Esmaltes Não Tóxicos Pode ser utilizado em utilitários

Neste material, vamos compartilhar o passo a passo que seguimos para realizar nossos ensaios com os esmaltes.

Antes de mais nada, é importante reforçar: não encare esse processo como uma regra absoluta. Essa é apenas a maneira que encontramos de trabalhar, baseada na nossa experiência e no que funciona bem para nós.

Recomendamos que você, ceramista, continue fazendo seus testes com os nossos esmaltes do jeito que já está acostumado. Use o mesmo tipo de queima de biscoito, a mesma curva e temperatura de queima, o mesmo patamar de maturação exatamente como sempre fez.

Por que isso é tão importante?

Porque cada forno possui suas particularidades: variações de temperatura, formas diferentes de carregamento, rampas e ciclos de queima únicos... Todos esses fatores influenciam diretamente no resultado final.

As amostras que apresentamos servem como referência visual, mas o que podemos realmente garantir é a consistência do nosso produto: todos os lotes são fabricados com o mesmo padrão de qualidade e as mesmas características.

Preparação Inicial: Queima do Biscoito e Preparo da Peça

Queima de Biscoito

Nossa queima de biscoito é de 1000°C , duração de 6 a 7 horas de queima.

1

Temperatura

Aqueça o forno até atingir 1000°C, temperatura ideal para garantir que a argila esteja adequadamente sinterizada, mas ainda porosa o suficiente para absorver o esmalte.

2

Duração

Mantenha o ciclo de queima por um período de 6 a 7 horas. Este tempo permite uma elevação gradual de temperatura e um resfriamento controlado, evitando rachaduras nas peças.

Lembre-se: cada ateliê tem sua própria identidade. Estas são diretrizes que podem ser adaptadas ao seu processo de produção específico, considerando suas condições ambientais e equipamentos disponíveis.

Preparo do esmalte (banho / imersão)

Exemplo para 100 gramas de esmalte em pó

Etapa 1: Preparação da Mistura

- Em um recipiente, adicione de **90 a 100 gramas (ou ml) de água**.
- Em seguida, **adicione 100 gramas do esmalte em pó**.
- **Misture bem** até formar uma pasta homogênea.

Etapa 2: Filtragem e Hidratação

- **Peneire** a mistura utilizando uma **peneira de malha #100**.
- Após peneirar, **deixe o esmalte em repouso por 24 horas** para hidratação adequada.

Etapa 3: Ajuste Final e Uso

- Após o repouso, **verifique a densidade** do esmalte (ou ajuste conforme o ponto que você já está acostumado a trabalhar).
- Com isso, o esmalte estará **pronto para uso**.

Preparo do esmalte (pincel / gotejamento)

Exemplo para 100 gramas de esmalte em pó

1

Etapa 1: Preparação da Mistura

- Em um recipiente, adicione **90 a 100 gramas (ou ml) de água**.
- Acrescente **25 gramas (ou ml) de CMC já preparado**.
- Em seguida, **adicione 100 gramas do esmalte em pó**.
- **Misture bem** até obter uma pasta homogênea.

2

Etapa 2: Filtragem e Hidratação

- **Peneire** a mistura utilizando uma **peneira de malha #100**.
- Após a peneiração, **deixe o esmalte em repouso por 24 horas** para hidratação completa.

3

Etapa 3: Ajuste Final e Uso

- Após o repouso, **verifique a densidade** do esmalte (ou ajuste conforme o ponto que você costuma utilizar).
- Agora o esmalte está **pronto para uso**.

Importante: esses valores servem como referência técnica, mas a quantidade ideal de água pode variar de acordo com o tipo de esmalte utilizado.

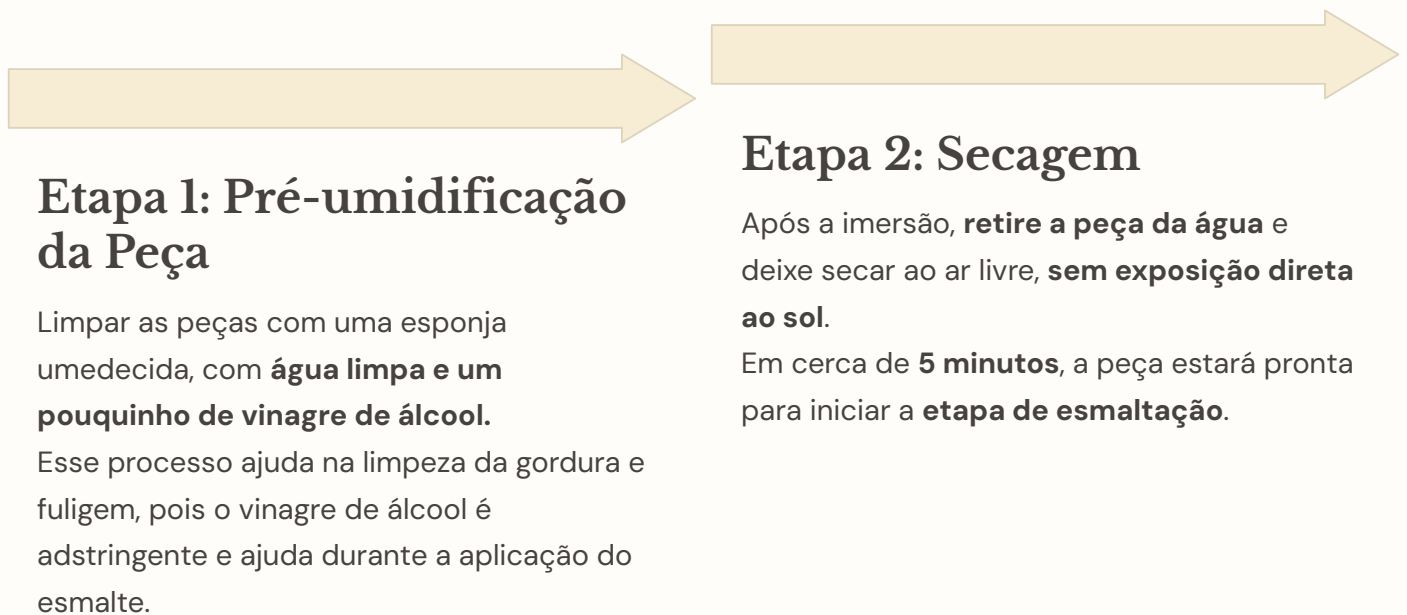
Esmaltes com **alta concentração de óxido de ferro vermelho**, por exemplo, costumam exigir uma **quantidade maior de água** para atingir a consistência ideal.

FAIXAS DE DENSIDADES



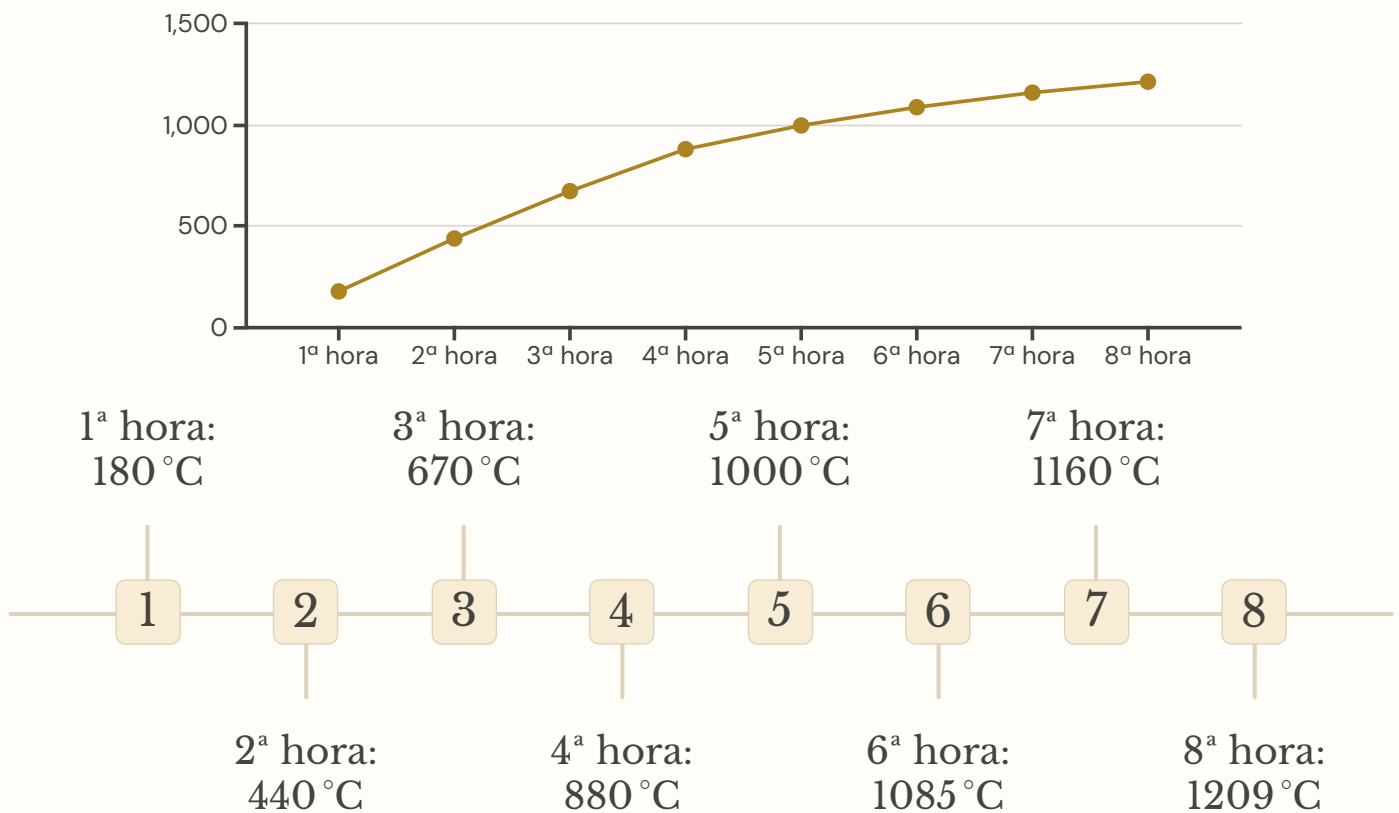
Observação: esses valores são apenas uma base técnica. Cabe a você, ceramista, **testar e ajustar a densidade** de acordo com as necessidades e características do seu processo e estilo de trabalho

Preparo da peça biscoitada



Queima de Alta – Forno Elétrico

Nosso processo de queima em forno elétrico tem uma **duração média de 8 a 9 horas**, variando conforme a **quantidade de peças carregadas**.



Ao final do ciclo, mantemos um **patamar de 25 minutos** para garantir uma queima homogênea.

Por meio do **mapeamento com cones pirométricos**, observamos que, embora o **painel digital indique 1209°C**, a temperatura **real interna do forno atinge cerca de 1220°C**. Durante o patamar, essa temperatura pode chegar a **1243°C**, promovendo uma finalização uniforme da queima.

ESMALTES MATE

Pincel: 3 camadas – Imersão: 3 segundos

ESMALTES BRILHANTES

Pincel: 4 camadas – Imersão: 3 segundos

Camadas e espessuras de aplicação dos esmaltes

Dúvidas? Fale com a gente pelo telefone/WhatsApp:

Fale Conosco

1. "Acreditamos que a cerâmica é uma jornada de descobertas contínuas. Estamos aqui para apoiar sua exploração criativa com os Esmaltes Leonardo Baruk, oferecendo não apenas produtos de alta qualidade, mas também conhecimento técnico e suporte personalizado para cada artista."