

BSZ

Keramikbedarf GmbH



Katalog 08/09

INHALTSVERZEICHNIS



Rohstoffe	4 - 11
Rohstoffe, Ton- und Gesteinsmehle, Fritten	
Hilfsmittel	12 - 14
Glasurhilfsmittel, Sonstige Hilfsmittel	
Gießkeramik - Materialien und Hilfsmittel	15 - 18
Gießtonmehle, Verflüssiger, Flüssiggießmassen, Formenmodellgips, Zubehör	
Tone, plastisch	19 - 29
Tonmassen, Tonmassen England, Porzellanmassen	
Engoben	30 - 32
Engoben, Sinterengoben	
Glasuren	33 - 120
Rakuglasuren, Steingut, Steinzeug, Flüssigglasuren, Redox-Kerox	
Oberflächenveredelung	121 - 131
Metallsalzlösungen, Dekorfarben, Farbkörper, Aufglasurfarben, Edelmetalle, Lüsterfarben, Metallkaltfarben, Hilfsmittel	
Werkzeug	132 - 159
Modellier-, Drehwerkzeug, Dekorationshilfsmittel	
Zubehör	160 - 169
Uhren, Zimmerbrunnenpumpen, Dochte, Dochthalter, Schleifschwämme, Flaschenausgießer, Lampenzubehör, Rakuzangen, Rakuschutzkleidung	
Brennhilfsmittel	170 - 174
Gipsformen	175 - 187
Ränderscheiben	188 - 189
Tischränderscheiben, Standränderscheiben, Modellierböcke	
Kunststoffware	190
Dosen, Eimer	
Präzisionswaagen	191
Spritztechnik	192 - 193
Werkstatteinrichtung	194 - 199
Töpferscheiben, Plattenwalzen, Spritzkabine	
Keramikbrennöfen	200 - 215
Elektrobrennöfen, Rakuöfen	
Ofensteuerungen	216
Sonstiges (mit Preisangaben)	
Pinsel	217 - 251
Speckstein	252 - 264
Specksteine, Werkzeuge	
Bücher	265 - 271
Stichwortverzeichnis	272
Liefer- und Zahlungsbedingungen	275

ROHSTOFFE

B

4001 Ball Clay

HVA/PM - plastisches, feuerfestes Tonmehl, hellbrennend. Erhöht die Plastizität in Massen, Gießmassen und in Glasuren, vermindert das Absetzen des Schlickers.

$\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 2 \text{SiO}_2 \cdot 2 \text{H}_2\text{O}$ - Mol-G. 258

Chem. Analyse in %:

SiO_2 60,25; TiO_2 1,31; Al_2O_3 34,41; Fe_2O_3 1,06; CaO 0,14; MgO 0,30; K_2O 2,41; Na_2O 0,11; Glühverlust 9,98.

Mahlfeinheit in %:

> 63 μ - 1,5 Rückstand.

Originalgebände: **25 kg / 40 kg / 50 kg**

4002 Bariumcarbonat **Xn**

Flußmittel für seiden- bis matte Glasuren. Mit Zink oder mit Strontiumcarbonat erreicht man Kristallglasuren. Begünstigt Türkis und Violett. Ein Zusatz von ca. 1% verhindert in rot- und schwarzbrennenden Massen Ausblühungen. Solvay Qualität.

BaCO_3 - Mol-G. 198 (toxisch)

Chem. Analyse in %: max.

BaCO_3 min. 99,0; SrO 1,40; Gesamt S(SO_2) 0,60.

Mahlfeinheit in %:

> 45 μm max. 1,0 Rückstand.

Originalgebände: **25 kg**

4003 Bariumsulfat

Blanc Fix -Ersatz für Bariumcarbonat - s.o.

BaSO_4 - Mol-G. 233 (nicht toxisch), Solvay Qualität.

Chem. Analyse in %:

BaSO_4 99,0; Glühverlust 0,05.

Mahlfeinheit in %:

> 45 μm - 0,01

Originalgebände: **25 kg**

4004 Bentonit

Plastisches, quellendes Tonmehl. Stellmittel in Glasuren bis 3% und als Plastifizierungsmittel für Massen bis zu 5% Zusatz.

$\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 4 \text{SiO}_2 \cdot \text{H}_2\text{O}$ - Mol-G. 528

Chem. Analyse in %:

SiO_2 58,7; Al_2O_3 19,3; Fe_2O_3 7,2; TiO_2 0,5; CaO 1,5; MgO 2,3; Na_2O 0,1; K_2O 1,7; Glühverlust 8,5.

Montmorillonit min. 68; Quarz 10; sonst. Tonmin. 25.

Mahlfeinheit : fein

Originalgebände: **50 kg**

4040 Borax

Flußmittel für niedrigschmelzende Glasuren, wasserlöslich. Fördert Verzahnung zwischen Glasur und Scherben.

$\text{Na}_2\text{B}_4\text{O}_7 \cdot 10 \text{H}_2\text{O}$ - 101,10 Mol-G. 381,26

Chem. Analyse in %:

B_2O_3 36,90; Na_2O 16,10; Glühverlust 47,00.

Mahlfeinheit in %:

>1,0mm -0,2; >0,5mm-18,0; >0,25mm-59,0; >0,1mm-92,0.

Originalgebände: **25 kg**

C

4005 Calziumborat

Wasserfrei. Flußmittel für Glasuren. Vermindert Spannungen und Reißbildung zwischen Glasur und Scherben (bis 10% Zusatz).

$\text{CaO} \cdot \text{B}_2\text{O}_3$ - Mol-G. 125,31

Chem. Analyse in % / Spz. Gwt.:

CaO+MgO 40-45; B_2O_3 55-60; WAK $85 \cdot 10^{-7}$; / 2,74 g/cm^3

Mahlfeinheit in % D 90 : 43,5-53,5 μm

Originalgebände: **25 kg**

4006 China Clay

Englischer, plastischer Kaolin, weißbrennend. In Glasuren bewirkt er besseres Haftvermögen, höhere Ritzhärte und chemische Widerstandsfestigkeit.

$\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 2 \text{SiO}_2 \cdot 2 \text{H}_2\text{O}$ - Mol-G. 258

Chem. Analyse in %:

SiO_2 50,0; Al_2O_3 35,0; Sonstiges 12,5; Glühverlust <0,10.

Mahlfeinheit in %:

100< 53 μm .

Originalgebände: **25 kg**

4008 Cornish Stone

Fluß für Glasuren und Massen. Alternative zum Feldspat.

Pegmatit

Chem. Analyse in %:

SiO_2 72,90; Al_2O_3 14,93; Fe_2O_3 0,13; Na_2O 4,00; K_2O 3,81; CaO 2,06; MgO 0,09; TiO_2 0,02; Glühverlust 1,00.

Mahlfeinheit in %:

feingemahlen (aber oft klumpig).

Originalgebände: **25 kg**

4009 Cryolith

Flußmittel für kristalline und rustikale Glasuren. Fördert die Craquelébildung. Kann zur künstlichen Reduktion von Glasuren bei Bränden im Elektroofen verwendet werden.

$3\text{NaF} \cdot \text{AlF}_3$

Chem. Analyse in %:

Na 30,5-31,5; Al 12-13; F > 53,0; SO_4 0,5; Fe_2O_3 0,1; SiO_2 < 0,25; P_2O_5 0,03; Cl 0,1

Mahlfeinheit in %:

feingemahlen

Originalgebände: **50 kg**

D

4011 Dolomit weiß

Calcium-Magnesiumträger. Mattierungsmittel - Zusätze 10-15%.

$\text{CaCO}_3 \cdot \text{MgCO}_3$ - Mol-G. 184

Chem. Analyse in %:

CaO 30,6; MgO 21,6; SiO_2 0,04; Al_2O_3 0,02; Fe_2O_3 0,008; TiO_2 < 0,01; K_2O < 0,01; Na_2O < 0,01; CaCO_3 54,6; MgCO_3 45,3; Restbestand 0,4. Glühverlust 47,30.

Mahlfeinheit in %:

< 63 μm ; Weißgrad R 457 - 82,2

Originalgebände: **50 kg**

4011A Dolomit

s. 4011. Zusatz für Mattglasuren 10-15%.

$\text{CaCO}_3 \cdot \text{MgCO}_3$ - Mol-G. 184

Chem. Analyse in %:

CaO 29,50; MgO 20,07; SiO_2 3,18; S 0,02; Fe_2O_3 0,75; Al_2O_3 0,64; Mn_2O_3 0,05; K_2O 0,47; Glühverlust 45,42.

Mahlfeinheit in %:

< 63 μm 78,0;

Originalgebände: **50 kg**

F

4012 Feldspat Kali D 75

Flußmittel für Steinzeugmassen, Glasuren und Porzellan.

$\text{K}_2\text{O} \cdot \text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 6 \text{SiO}_2$ - Mol-G. 556

Chem. Analyse in %:

SiO_2 65,90; Al_2O_3 18,60; Fe_2O_3 0,070; Na_2O 2,90; K_2O 11,80; CaO 0,40; TiO_2 0,002; Glühverlust 0,14.

Mineralogische Analyse in %:

Kali-Feldsp. 72; Na-Feldsp. 23; Ca-Feldsp. 2; Na+Ca-Felds. 25; Ges.Felds. 97; Quarz 2; Tonsubst. 1. SK-Fallpunkt 10.

Mahlfeinheit in %:

100 < 64 μm

Originalgebände:

4012 50 kg

4012A 25 kg

4015 Feldspat KN B 412

Fluß für Glasuren, Steinzeug und Porzellan.

$\text{K}_2\text{O} \cdot \text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 6 \text{SiO}_2$ - Mol-G. 556

Chem. Analyse in %:

SiO_2 66,00; Al_2O_3 18,50; Fe_2O_3 0,080; Na_2O 2,80; K_2O 11,50; CaO 0,30; MgO 0,060; Glühverlust 0,15.

Mineralogische Analyse in %:

Kali-Feldsp. 70; Na-Feldsp. 24; Ca-Feldsp. 1; Na+Ca-Felds. 25; Ges.Felds. 95; Quarz 3; Tonsubst. 1. SK-Fallpunkt 10.

Mahlfeinheit in %:

100<49 μm

Originalgebände: **50 kg**

4013 Feldspat Natron LF 90

Flußmittel für Steinzeugglasuren, Steinzeug- und Porzellanmassen. Niedrigere Schmelztemperatur als bei Kalifeldspat.

$\text{Na}_2\text{O} \cdot \text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 6 \text{SiO}_2$ - Mol-G. 524

Chem. Analyse in %:

SiO_2 68,40; Al_2O_3 19,00; Fe_2O_3 0,10; Na_2O 7,60; K_2O 2,75; CaO 1,75; TiO_2 0,004; Glühverlust 0,20.

Mineralogische Analyse in %:

Kali-Feldsp. 15; Na-Feldsp. 65; Ca-Feldsp. 10; Na+Ca-Felds. 75; Ges.Felds. 90; Quarz 5; SK-Fallpunkt 4a/5a.

Mahlfeinheit in %: 100% < 64 μm

Originalgebände:

4013 50 kg

4013A 25 kg

4014 Feldspat LR 75

siehe 4013.

$\text{Na}_2\text{O} \cdot \text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 6 \text{SiO}_2$ - Mol-G. 524

Chem. Analyse in %:

SiO_2 69,00; Al_2O_3 17,50; Fe_2O_3 0,25; Na_2O 9,50; K_2O 0,30; CaO 1,00; MgO 0,40; Glühverlust 1,00.

Mineralogische Analyse in %:

Na-Feldsp. 81,0; Ca-Feldsp. 4,0; Na+Ca-Felds. 85; Ges. Feldspat 85; Quarz 8; Tonsubst. 5; SK-Fallpkt. 4a/5a.

Mahlfeinheit in %: 100 < 64 μm

Originalgebinde:

4014 50 kg
4014A 25 kg

4016 Fire Clay

OB 206/7 - feuerfestes Tonmehl für keramische Massen (Baukeramik, Feuerfest etc.). Erzeugt Specks u. Textur im Reduktionsbrand.

$\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 2\text{SiO}_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$ - Mol-G. 258 WAK ($\times 10^{-6} \text{ }^\circ\text{C}$) 4,6

Chem. Analyse in %:

SiO_2 56,5; TiO_2 2,2; Al_2O_3 36,9; Fe_2O_3 2; CaO 0,2; MgO 0,3; K_2O 1,8; Na_2O 0,1; Glühverlust 11,3.

Mahlfeinheit in %:

> 63 μm -Rückstand 0,5; Br.Schwund 9,8; Wass.Aufn.0,6.

Originalgebinde: 50 kg

4052 Flint

Eine Modifikation des Quarzes; siehe Quarz.

SiO_2 - Mol-G. 60

Chem. Analyse in %:

SiO_2 99,0; Al_2O_3 0,3; Fe_2O_3 0,05;

Mahlfeinheit in %:

> 63 μm -Rückstand 0,5; Br.Schwund 9,8; Wass.Aufn.0,6.

Originalgebinde: 25 kg

K

4020 Kalkspat

Flußmittel für Glasuren und Massen. Verbessert in Steingutmassen den Glasursitz, vermindert Haarrisse; Mattierungsmittel.

CaCO_3 - Mol-G. 100

Chem. Analyse in %:

CaCO_3 98,2; MgCO_3 1,20; SiO_2 0,4; Al_2O_3 0,1; Fe_2O_3 0,06; SO_3 0,005.

Mahlfeinheit in %:

< 1 μm 9,1; < 2 μm 18,4; < 4 μm 30,3; < 8 μm 53,9; < 15 μm 75,6; < 30 μm 93,2; < 45 μm 99,8.

Originalgebinde: 25 kg / 50 kg

4021 Kaolin

Verbessert Glasurritzhärte und chemische Widerstandsfähigkeit. Wird als Träger von Al_2O_3 zur Einführung in Glasuren verwendet.

$\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 2\text{SiO}_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$ - Mol-G. 258

Chem. Analyse in %:

SiO_2 52,3; Al_2O_3 32,4; Fe_2O_3 0,4; TiO_2 0,6; K_2O 3,9; Na_2O < 0,1; Glühverlust 10,0.

Mahlfeinheit in %:

> 45 μm - 0,5

Originalgebinde: 25 kg

4021A Kaolin calziniert

Calziniertes Kaolin für Glasuren, Massen und für Porzellan. Zeichnet sich durch einen hohen Weißgrad aus.

$\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 2\text{SiO}_2$ - Mol-G. 222

Chem. Analyse in %:

SiO_2 49,6-51,6; Al_2O_3 33,1-35,1; TiO_2 <0,2; K_2O 2,5; Na_2O 0,03; MgO 0,4; Sonst.10,3; Glühverlust <1.

Mahlfeinheit in %:

< 2 μm - 19.

Originalgebinde: 25 kg

4022 Knochenasche

Fluß für Glasuren (Trübungsmittel) und Massen (Knochenporzellan).

$3\text{CaO} \cdot \text{P}_2\text{O}_5$ - Mol-G. 310

Chem. Analyse in %:

CaO 56,2; P_2O_5 41,3; Na_2O 1,0; SiO_2 0,2; MgO 1,2; ZnO 0,2; TiO_2 0,01; Fe_2O_3 0,01; Al_2O_3 0,04; K_2O 0,01; GV (115 $^\circ\text{C}$) 1,28; pH-Wert 11,0.

Mahlfeinheit in %:

80,00 < 15 μm .

Originalgebinde: 25 kg

4023 Kreide

Glasurfluß- und Mattierungsmittel.

CaCO_3 - Mol-G. 100

Chem. Analyse in %:

CaCO_3 99,0; MgCO_3 0,5; Fe_2O_3 0,06; HCl-unlöslich. 0,3; Feuchte < 0,20; pH-Wert 9,60.

Mahlfeinheit in %:

< 63 μm - 88,0; < 40 μm - 78,0.

Originalgebinde: 50 kg

L-M

4025 Lithiumcarbonat Xn

Starkes Flußmittel für Glasuren. Erniedrigt WAK der Glasur.

Li_2CO_3 - Mol-G. 74

Chem. Analyse in %:

Li_2CO_3 99,0; Fe_2O_3 0,001; CaO 0,01; Na_2O 0,15; Cl 0,002; SO_4 0,3; H_2O (500 $^\circ\text{C}$) 0,5; HCl-Unlös. 0,015.

Mahlfeinheit in %:

100 < 200 μm

Originalgebinde: 20 kg

4026 Magnesiumcarbonat

Vermindert Haarrisse. Besitzt hohe Oberflächenspannung (Schlangenhauteffekt). Basisch, gefällt, voluminöse Pharma-Qualität.

MgCO_3 - Mol-G. 84

Chem. Analyse in %:

MgO 43,5; SiO_4 0,2; Fe_2O_3 0,002; CaO 0,2.

Mahlfeinheit in %: DIN 40 = 95% < 0,01 mm.

Originalgebinde: 25 kg

4045 Molochit

Calzinierte Kaolinschamotte. Erhöht die Standfestigkeit in Porzellanmassen.

Mahlfeinheit in %:

gekörnt

Originalgebinde: 25 kg

N-Q

4027 Nephelin Syenit Altaflux

Flußmittel für Steinzeugglasuren. Durch seinen höheren Aluminiumgehalt besonders für Mattglasuren geeignet.

$3 \text{Na}_2\text{O} \cdot 1 \text{K}_2\text{O} \cdot 4 \text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 8 \text{SiO}_2$ - Mol-G. 472

Chem. Analyse in %:

SiO_2 55,60; Al_2O_3 23,90; Fe_2O_3 0,10; Na_2O 7,90; K_2O 8,80; CaO 1,00; MgO < 0,10; BaO 0,30; SrO 0,40.

Mineralogische Analyse in %:

41 Mikrolin; 21 Albit; 38 Nephelin. SK-Fallpunkt n.b.

Mahlfeinheit in %: 45 μm .

Originalgebinde: 50 kg

4028 Petalit

Lithiumfeldspat, erhöht thermische Belastbarkeit der Glasuren und Massen.

$\text{LiAlSi}_4\text{O}_{10} \cdot \text{KF} \cdot 0,5(\text{Li}_2\text{O} \cdot \text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 8\text{SiO}_2)$ Mol-G. 306

Chem. Analyse in %:

SiO_2 77,9; Al_2O_3 16,5; Fe_2O_3 0,05; Li_2O 4,2; K_2O 0,26; CaO 0,11; MgO 0,04; TiO_2 0,01; Na_2O 0,7; P_2O_5 0,03; Glühverlust 1,2.

Mahlfeinheit in %:

> 75 μm - Rückstand 1,0.

Originalgebinde: 25 kg

4029 Quarzmehl W 10

SiO_2 -Träger in Glasuren und Massen. Erhöht den Schmelzpunkt. Wichtigster Glasurbildner.

SiO_2 - Mol-G. 60

Chem. Analyse in %:

SiO_2 99,0; Al_2O_3 0,3; Fe_2O_3 0,05; CaO/MgO 0,1; $\text{Na}_2\text{O/K}_2\text{O}$ 0,05; SiO_3 <0,01; Glühverlust 0,25.

Mahlfeinheit in %:

> 63 μm - 6,0; >100 μm - 1,0; >125 μm - 0,5.

Originalgebinde: 50 kg

4029A Quarzmehl W 12

SiO_2 -Träger in Glasuren und Massen. Erhöht den Schmelzpunkt. Wichtigster Glasurbildner.

SiO_2 - Mol-G. 60

Chem. Analyse in %:

SiO_2 99,0; Al_2O_3 0,30; Fe_2O_3 0,05; CaO/MgO 0,10; $\text{Na}_2\text{O/K}_2\text{O}$ 0,05; SiO_3 <0,01; Glühverlust 0,25.

Mahlfeinheit in %:

> 40 μm - 2,0; > 63 μm - 0,5; > 100 μm - 0,1.

Originalgebinde: 50 kg

ROHSTOFFE

S

4030 Siliziumcarbid

Erzeugt reduzierende Atmosphäre in Glasuren. Zusatz bis 0,5%.

SiC - Mol-G. 40

Chem. Analyse in %:

SiC 91,0; C_{frei} 2; Si_{frei} 2; Fe_{frei} 0,5; Glüh. Verlust < 2.

Mahlfeinheit in %:

> 45µm - Spuren, D₅₀ - 3-5 µm.

Originalgebinde: **50 kg**

4043 Sinterglasmehl

Verwendung in Massen, Gießmassen, Engoben und Glasuren zum Herabsetzen der Sintertemperatur.

Mahlfeinheit in %:

fein gemahlen

Originalgebinde: **25 kg**

4042 Soda calziniert

Hauptlieferant von Natriumoxid, vor allem in Rakuglasuren. Kann auch als Verflüssiger mit Wasserglas verwendet werden.

Na₂CO₃ - Mol-G. 106

Chem. Analyse in %:

Na₂CO₃ 98,0; NaCl 0,3; Na₂SO₄ 0,03; CaO 0,02; MgO 0,01; Fe₂O₃ 0,01. Calc. 98-100 % technisch.

Originalgebinde: **25 kg**

4038 Spodumen

Aktiver Fluß für Glasuren, wie Petalit aber höherer Li₂O-Gehalt. In Massen erhöht es die Resistenz gegen Thermoschock. (Konzentrat)

Li₂O . Al₂O₃ . 4SiO₂ - Mol-G. 372

Chem. Analyse in %:

Li₂O 7,6; SiO₂ 64,5; Al₂O₃ 26,5; Fe₂O₃ 0,07; CaO 0,05; Na₂O 0,15; K₂O 0,08; TiO₂ 0,01; P₂O₅ 0,17; MnO 0,02; Glühverlust 0,2.

Mahlfeinheit in %:

Typ 212 µm > 500 µm - 0; > 212 µm - 4,0; > 75 µm - 80,0.

Originalgebinde: **50 kg**

4031 Strontiumcarbonat

Vermindert Borschleier und Nadelstiche. Erhöht den Glanz und die Glasurhärte. Flußmittel für Glasuren oberhalb 1100°C.

SrCO₃ - Mol-G. 148

Chem. Analyse in %:

SrCO₃ 98,0; BaO 1,9; CaO 0,17; Na₂O 0,03; Fe₂O₃ 0,006.

Mahlfeinheit in %:

> 45µm - max. 1,0.

Originalgebinde: **25 kg**

T

4032 Talkum

Wirkt der Haarrissigkeit entgegen. Verbessert Temperaturwechselbeständigkeit bei Steinzeugmassen. Bildet opake Mattglasuren.

3MgO . 4SiO₂ . H₂O - Mol-G. 378

Chem. Analyse in %:

SiO₂ 48,0; MgO 29,0; Al₂O₃ 10,0; Fe₂O₃ 2,5; CaO 0,8; Glühverlust (1050°C) 9,00.

Mahlfeinheit in %: > 63 µm - Rückstand max. 3,5

Originalgebinde: **50 kg**

4032A Talkum weiss

Wirkt der Haarrissigkeit entgegen. Verbessert Temperaturwechselbeständigkeit bei Steinzeugmassen. Bildet opake Mattglasuren.

3MgO . 4SiO₂ . H₂O - Mol-G. 378

Chem. Analyse in %:

SiO₂ 46,0; MgO 31,0; Al₂O₃ 10,5; Fe₂O₃ 1,9; CaO 1,1; TiO₂ 3,9; K₂O 0,1; Na₂O 0,1; Glühverlust (1050°C) 9,6.

Mahlfeinheit in %:

> 40 µm - Rückstand max. 2,0.

Originalgebinde: **25 kg**

4036 Tonerdehydrat

Aluminiumhydroxid. Erhöht die Ritzhärte und chemische Widerstandsfähigkeit der Glasuren.

Al₂O₃ . 3H₂O - Mol-G. 156

Chem. Analyse in %:

Al₂O₃ 65,0; Fe₂O₃ <0,02; SiO₂ <0,02; Na₂O < 0,04; Glühverlust 34,5.

Mahlfeinheit in %:

63 µm bis 45 µm - 10-35.

Originalgebinde: **25 kg**

4037 Tonerde calziniert

Erhöht die Ritzhärte und chem. Widerstandsfähigkeit der Glasuren. Glasurmattierungsmittel. Als Molochitschamotte erhöht es die Standfestigkeit der Porzellanmassen.

Al₂O₃ - Mol-G. 102

Chem. Analyse in %:

Al₂O₃ min. 99,0; SiO₂ 0,04; Fe₂O₃ 0,03.

Mahlfeinheit : fein

Originalgebinde: **25 kg**

W

4033 Wollastonit

Verhindert Nadelstiche und ermöglicht gutes Ausfließen der Glasuren; Mattierungsmittel.

CaO . SiO₂ - Mol-G. 116

Chem. Analyse in %:

CaO 45,54; SiO₂ 50,98; Fe₂O₃ 0,29; Al₂O₃ 0,41; MgO 0,72; Na₂O 0,19; K₂O 0,12; P₂O₅ 0,11; SO₃ 0,05. Glühverlust 0,91.

Mahlfeinheit in %: > 75 µm, Rückstand 1,00.

Originalgebinde: **25 kg**

Z

4034 Zinkborat

Flußmittel, verbessert die Verzahnung der Glasur mit dem Scherben.

2 ZnO . (BO₂)₂ . 3 H₂O - Mol-G. 178

Chem. Analyse in %:

ZnO 46,00; B₂O₃ 39,00; Glühverlust 15,00.

Mahlfeinheit in %:

> 75 µm - max. 0,20.

Originalgebinde: **25 kg**

4035 Zinkoxid superbleifrei **N**

Flußmittel und Kristallbildner in Glasuren. Ab 20% Mattierungsmittel.

ZnO - Mol-G. 81

Chem. Analyse in %:

ZnO 99,80; **Hartsiegel superbleifrei - 4035**

Mahlfeinheit in %:

> 32 µm - Rückstand 0,02.

Originalgebinde: **25 kg**

4051 Zinnoxid

Trübungsmittel für Glasuren, wirkt Haarrissen entgegen. Verbessert die Elastizität der Glasur. Englische Qualität - Tego 39.

SnO₂ - Mol-G. 151

Chem. Analyse in %:

SnO₂ 99,90.

Mahlfeinheit : feinst

Originalgebinde: **25 kg**

4050 Zirkonsilikat

Trübungsmittel für weiße Glasuren. Wirkt Haarrissen entgegen. (Kreutzonit super)

ZrO₂ . SiO₂ - Mol-G. 183

Chem. Analyse in %:

ZrO₂ 66,4; SiO₂ 32,5; Al₂O₃ 0,7; Fe₂O₃ 0,07; TiO₂ 0,15.

Mahlfeinheit in %:

100 < 8 µm, D₅₀: 1,5 µm.

Originalgebinde: **50 kg**

Färbende Rohstoffe

4061 Braunstein **Xn**

mit Eisen verunreinigtes Manganoxid. In Glasuren färbt es meistens braun. Alkalische Glasuren werden braunviolett.

MnO₂ - Mol-G. 87 - 75%

Chem. Analyse in %:

MnO₂ 75,0; MnO 1,49; Fe₂O₃ 1,07; Al₂O₃ 2,76; CaO 2,14; MgO 1,37; SiO₂ 8,75; BaO 1,23. (Mn 48,364; Fe 0,748)

Mahlfeinheit in %: < 50 µm - 90.

Originalgebinde: **25 kg**

4061	Braunstein	75%	(90% < 50 µm)
4061A	Braunstein	81%	(90% < 40 µm)

4076 Chromeisenstein

Natürliches Eisenchromat; Farbmittel für Engoben, Glasuren und Steinzeugmassen. Seine Farbpalette reicht von grau über braun bis schwarz. Zusätze von 2-5%.

(Fe, Mg)O · (Cr Al)₂O₃ - Portachrom A 38

Chem. Analyse in %:

Cr₂O₃ 45,0; Al₂O₃ 14,5; FeO 24,5; MgO 11,0; CaO 0,3; MnO 0,25; Na₂O 0,4; SiO₂ 3,0; TiO₂ 0,5.

Mahlfeinheit in %: > 75 µm - 0,01.

Originalgebinde: **25 kg**

4075 Chromoxid

Erzeugt grüne Farbtöne. Zugabe 1-3%. In Zinn/Calciumglasuren erreicht man Pink.

Cr₂O₃ - Mol-G. 152

Chem. Analyse in %:

Cr₂O₃ 99,0; SiO₂/Al₂O₃ 0,15; Glühverlust 1000°C 0,4.

Mahlfeinheit in %:

> 45 µm - 0,02; vorherrschende Teilchengröße 0,3 µm.

Originalgebinde: **25 kg**

4062 Eisenoxid rot 222

Färbung in Glasuren von honiggelb bis dunkelbraun bei Zusätzen von 1-8%.

Fe₂O₃ - Mol-G. 160

Chem. Analyse in %:

Fe₂O₃ 90-96; SiO₂/Al₂O₃ 4,00; Glühverlust 1000°C 1,0.

Mahlfeinheit in %:

> 45 µm 0,10; vorherrschende Teilchengröße 0,2 µm.

Originalgebinde: **25 kg**

4063 Eisenoxid rot 140

Färbung in Glasuren von honiggelb bis dunkelbraun bei Zusätzen von 1-8%.

Fe₂O₃ - Mol-G. 160

Chem. Analyse in %:

Fe₂O₃ 96-97; SiO₂/Al₂O₃ 4,0; Glühverlust 1000°C 0,5.

Mahlfeinheit in %:

> 45 µm - 0,06; vorherrschende Teilchengröße 0,3 µm.

Originalgebinde: **25 kg**

4066 Eisenoxid rot 130

Färbung in Glasuren von honiggelb bis dunkelbraun bei Zusätzen von 1-8%.

Fe₂O₃ - Mol-G. 160

Chem. Analyse in %:

Fe₂O₃ 95-97; SiO₂/Al₂O₃ 4,0; Glühverlust 1000°C- 0,6.

Mahlfeinheit in %:

> 45 µm - 0,06; vorherrschende Teilchengröße 0,17 µm.

Originalgebinde: **25 kg**

4064 Eisenoxid schwarz 316

Ergibt insgesamt etwas dunklere Verfärbungen als Eisenoxid rot. Zusätze 1-5%. In Steinzeugglasuren nicht brennstabil.

Fe₃O₄ - Mol-G. 232

Chem. Analyse in %:

Fe₂O₃ 94-96; SiO₂/Al₂O₃ 3,00; Glühverlust (1000°C) 4,00.

Mahlfeinheit in %:

> 45 µm 0,1; vorherrschende Teilchengröße 0,3 µm.

Originalgebinde: **25 kg**

4090 Eisenoxid 40

Natürliches, microfein gemahlenes rotbraunes Eisenoxid, welches in Glasuren schöne rotbraune Färbung ergibt. Gut mit anderen Oxiden mischbar.

Chem. Analyse in %:

Fe₂O₃ 94-96; SiO₂/Al₂O₃ 3,00; Glühverlust (1000°C) 4,00.

Mahlfeinheit in %:

> 40 µm 0,1; vorherrschende Teilchengröße 0,3 µm.

Originalgebinde: **25 kg**

4080 Eisenhydroxid Ocker

Natürliches, gelbes Eisen für Glasuren und Massen.

Chem. Analyse in %: Fe₂O₃ · H₂O

Mahlfeinheit: fein

Originalgebinde: **25 kg**

4088 Eisenoxid grob

Grobgekörntes Eisenoxid. Erzeugt feine, braune Sprenkelungen in Glasuren. Magnetit.

Chem. Analyse in %: Fe₂O₃ 94-96.

Mahlfeinheit: gekörnt.

Originalgebinde: **50 kg**

4019 Ilmenit

Eisentitanat; in Glasuren führt es zur Mattierung, Kristallbildung und Beigefärbung. In gekörnter Form erzeugt es Sprenkel in Glasuren und Massen.

FeO · TiO₂ - Mol-G. 152

Chem. Analyse in %:

TiO₂ 54,00; Cr₂O₃ 0,043; Fe (total) 30,20; FeO 23,00; Fe₂O₃ 18,00; MnO 1,56; Al₂O₃ 0,80; SiO₂ 0,50.

Mahlfeinheit: Feines Pulver / gekörnt

Originalgebinde: **25 kg / 50 kg**

4019 Ilmenit fein 25 kg

4019E Ilmenit grob 50 kg

4079 Kobaltcarbonat **Xn**

In Glasuren bewirkt es hell- bis dunkelblaue Färbungen. Zugabe 0,2 - 5%.

CoCO₃ - Mol-G. 120

Chem. Analyse in %:

Co 53,00.

Mahlfeinheit: Feinstvermahlung

Originalgebinde: **20 kg**

4065 Kobaltoxid **Xn, N**

In Glasuren bewirkt es hell- bis dunkelblaue Färbungen. Zugabe 0,2 - 4%. Belgische Ware.

CoO - Mol-G. 75

Chem. Analyse in %:

Co 72,00.

Mahlfeinheit: Feinstvermahlung

Originalgebinde: **50 kg**

4068 Kupfercarbonat **Xn**

Die meisten Glasuren werden grün gefärbt. In Alkaliglasuren türkisblau, in Reduktion - Chinarot-Glasuren.

Cu(OH)₂ · CuCO₃ - Mol-G. 221

Chem. Analyse in %:

CuO 72,10; CO₂ 19,80; H₂O 8,10; Fe 0,004; Cl 0,04.

Mahlfeinheit: Feines, hellgrünes, rieselfähiges Pulver.

Originalgebinde: **25 kg**

4067 Kupferoxid schwarz

Zugaben von 1-8% ergeben grüne Farbtöne, die bei Übersättigung (oberhalb 8%) ins Metallische übergehen. Sie können nicht mit Gold bemalt werden und sind empfindlich gegen Anfassen (Flecken, die bleiben).

CuO - Mol-G. 79,50

Chem. Analyse in %:

CuO 99,24; Cu 79,27; Cu₂O < 0,5; Cl 600 ppm; Pb 37 ppm; Zn 802 ppm; Fe 408 ppm; Cd in Spuren; Rückstand 0,14; Glühverlust (600°C) 0,2.

Mahlfeinheit in %:

D₁₀ 4,0-9,0 µm; D₅₀ 17,0-21,0 µm; D₉₀ 32,0-41,0 µm.

Originalgebinde: **25 kg**

ROHSTOFFE

4069 Mangancarbonat

Zugabe von 0,25-5% ergibt beigen bis braunen Farbton; in Alkaliglasuren pink.

$MnCO_3$ - Mol-G. 115

Chem. Analyse in %:

$MnCO_3$ 94,00 - entspricht Mn ca. 44,00; H_2O 2,5; S 0,2; MnO_2 0,20; Spuren CaO, Na_2O , K_2O .

Mahlfeinheit in %:

< 74 μm - 90.

Originalgebände: 25 kg

4071 Manganspinell

Zugabe von 0,25-5% ergibt beigen bis braunen Farbton; in Alkaliglasuren pink.

Mn_3O_4 - Mol-G. 115

Chem. Analyse in %:

$MnCO_3$ 94,00 - entspricht Mn ca. 44,00; H_2O 2,5; S 0,2; MnO_2 0,20; Spuren CaO, Na_2O , K_2O .

Mahlfeinheit in %:

< 74 μm - 90.

Originalgebände: 25 kg

4077 Molybdäntrioxid Xn

Wird als Kristallbildner bis zu 2% eingesetzt.

MoO_3 - Mol-G. 143,90

Chem. Analyse in %:

MoO_3 80,0

Mahlfeinheit in %:

< 74 μm - 100.

Originalgebände: 50 kg

4081 Ammoniummolybdat Xn

Kristallförderer mit 0,5-4% in Glasur.

$(NH_4)_6Mo_7O_{24} \cdot 4H_2O$ - Mol-G. 176,55

Chem. Analyse in %:

Mo-Molybdän 56,50.

Mahlfeinheit: Kristallines Pulver

Originalgebände: 50 kg

4070 Nickelcarbonat Xn, N

Färbung in grün, grau, blau und rot vor allem in Zink-Bariumglasuren.

$NiCO_3$ - Mol-G. 119

Chem. Analyse in %:

Ni-Gehalt 49,0.

Mahlfeinheit: Feinmahlung

Originalgebände: 15 kg

4070E Nickelsilikat

Kennzeichnungsfreier Ersatz für Nickeloxid in Glasuren.

Chem. Analyse in %:

Ni-Gehalt 10,0.

Mahlfeinheit: Feinmahlung

Originalgebände: 25 kg

4072 Rutil

Natürliches Titandioxid mit Eisen verunreinigt. Mattierungs- und Kristallisationsmittel. Färbt Glasuren mit 3-15% beigebraun.

TiO_2 natürlich - Mol-G. 80

Chem. Analyse in %:

TiO_2 84,5-97,0; ZrO_2 1,0; Fe_2O_3 0,85-0,95; SiO_2 0,9.

Mahlfeinheit in %:

> 75 μm - Rückstand ca 3% - 4072

> 63 μm - Rückstand ca 3% - 4072A

Originalgebände: 50 kg

4072 Rutil-R2 80

4072A Rutil-R2 100

4074 Rutil grob

Natürliches Titandioxid mit Eisen verunreinigt. Als Specks gekörnt. Erzeugt Speckles in Glasuren und Massen. Zugabe bis 10%.

TiO_2 natürlich - Mol-G. 80

Chem. Analyse in %:

TiO_2 84,5-97,0; ZrO_2 1,0; Fe_2O_3 0,85-0,95; SiO_2 0,9.

Mahlfeinheit: gekörnt.

Originalgebände: 50 kg

4087 Rutilsand

Natürliches Titandioxid mit Eisen verunreinigt. Als Specks gekörnt. Erzeugt Speckles in Glasuren und Massen. Gleichmäßige Kornverteilung. Zugabe bis 10%.

TiO_2 natürlich - Mol-G. 80

Chem. Analyse in %:

TiO_2 84,5-97,0; ZrO_2 1,0; Fe_2O_3 0,85-0,95; SiO_2 0,9.

Mahlfeinheit: gekörnt.

Originalgebände: 50 kg

4073 Titandioxid

Mattierungs- und Kristallisationsmittel. Färbt Glasuren mit 3-15% beigebraun. Verbessert Säurebeständigkeit und vermindert Rissbildung. Verändert oft die Farben. (Synthetisch)

TiO_2 - Mol-G. 80

Chem. Analyse in %:

TiO_2 99,30; Fe_2O_3 0,06; SO_3 0,07; P_2O_5 0,01.

Mahlfeinheit in %:

> 45 μm - Rückstand max. 0,04; D_{50} in μm 0,24-0,28.

Originalgebände: 25 kg

4083 Wismutoxid

Kräftiges Flußmittel, ersetzt Blei aber ohne dessen Giftigkeit. Erzeugt gelbe Glasurfärbung und fördert die Kristallbildung.

Bi - Mol-G. 209

Chem. Analyse in %:

Bi 88,70.

Mahlfeinheit: feines gelbes Pulver

Originalgebände: 50 kg

4085 Wismutnitrat

Bevorzugt als Lüsterförderer bei Herstellung von Lüster und Edelmetallpräparaten. Wird auch als solches beim Raku verwendet.

$Bi(NO_3)_3 \cdot 5 H_2O$ - Mol-G. 485

Chem. Analyse in %:

Mahlfeinheit: kristallines Pulver.

Originalgebände: 50 kg

4082 Wolframoxid

Wolframsäure, Hartmetall-Qualität. Kristallförderer, wird mit 0,5-3% der Glasur zugesetzt. Erzeugt leichte Gelbfärbung in Glasuren.

WO_3 - Mol-G. 232

Chem. Analyse in %:

WO_3 99,50 Hartmetallqualität.

Mahlfeinheit: feinstes Pulver.

Originalgebände: 25 kg

Effektbildner

- zum Einrühren -

Metallglitzerpigmente

Effektgebende Pigmente zum Einrühren in Glasuren und Engoben. Je nach Art der Glasur und der Körnung des Metallglitzerpigmentes können metallisch glänzende Punkteffekte entstehen. Zugabemengen liegen bei ca. 10-15 %.

Mahlfeinheit:

15090	Körnung	fein
15092	Körnung	mittelfein 6/1
15093	Körnung	mittelgrob 1/2
15094	Körnung	grob 2/4

Effektgranulate

Effektgebende Granulate zum Einrühren in Glasuren in verschiedenen Farben. Ergeben größere Farbeffekte. Die Zugabemengen liegen bei ca. 1-10 %.

15059	Granulat transparent
50180	Granulat weiß
50400	Granulat blau
50170	Granulat rotbraun

Specks

Zum Einrühren in Glasuren in verschiedenen Farben. Die Zugabemengen liegen bei ca. 1-10 %.

50020	Kobaltblau	50320	Braun
50080	Braun	50340	Braun
50070	Rotbraun		
50150	Grün		

Gesteinsmehle

Gesteinsmehle werden als Mattierungs- und Farbzusätze in Steinzeugglasuren verwendet. Mit Flußmittel versetzt, können sie zum Schmelzen gebracht werden und schöne Glasuren erzeugen.

4101 Basaltmehl

Wird als Mattierungs- und Farbzusatz in Steinzeugglasuren verwendet.

Chem. Analyse in %:

SiO₂ 43,81, Al₂O₃/TiO₂ 22,90, Na₂O 2,56, K₂O 1,30, Fe₂O₃ 11,46, CaO 10,24, MoO 4,71, SO₃ 0,18, GV 2,11.

Mahlfeinheit : fein gemahlen.

Originalgebände: **50 kg**

4102 Basaltspots

Erzeugt in Glasuren und Steinzeugmassen braune punkartige Effekte.

Chem. Analyse in %:

SiO₂ 43,81, Al₂O₃/TiO₂ 22,90, Na₂O 2,56, K₂O 1,30, Fe₂O₃ 11,46, CaO 10,24, MgO 4,71, SO₃ 0,18, GV 2,11.

Mahlfeinheit : gekörnt.

Originalgebände: **50 kg**

4103 Labradorit

Einsetzbar als calciumhaltiger Rohstoff für Steinzeugglasuren.

Chem. Analyse in %:

SiO₂ 56,90, Al₂O₃ 26,80, Na₂O 5,90, K₂O 0,80, Fe₂O₃ 0,30, CaO 7,80, MgO 0,30, GV 1,20.

Mahlfeinheit : fein gemahlen.

Originalgebände: **50 kg**

4104 Lavamehl

Einsetzbar als Mattierungsmittel für dunkle Steinzeugglasuren.

Chem. Analyse in %:

SiO₂ 44,81, Al₂O₃/TiO₂ 16,1, Na₂O 2,00, K₂O 2,70, Fe₂O₃ 11,15, CaO 11,60, MgO 9,61, GV 0,70.

Mahlfeinheit : fein gemahlen.

Originalgebände: **50 kg**

4108 Granitmehl

Feldspatgestein, erdbraun. Erzeugt kleine dunkelbraune bis schwarze Sprenkel in Glasuren und Engoben. Die Zugabemenge liegt bei ca. 1-15%.

Chem. Analyse in %:

Mahlfeinheit : gekörnt.

Originalgebände: **25 kg**

Tonmehle

- weißbrennend -

4200 Weiss fett WTF

Fett, hellbrennend. Anwendungsbereiche: Steingut, Steinzeug, Engoben etc. Hohe Plastizität und gute Trockenbruchfestigkeit.

Chem. Analyse in %:

SiO₂ 68,65; Al₂O₃ 25,48; TiO₂ 1,40; Na₂O 0,09; K₂O 2,69; Fe₂O₃ 1,04; CaO 0,21; MgO 0,43; Glühverlust 7,90.

Mahlfeinheit in %:

> 63 µm Rückstand 2,0. Trockenschwindung 4,3%
Brennenschwindung 7,0%, Wasseraufnahme 0,3% - 1200°C
Brennenschwindung 6,5%, Wasseraufnahme 4,0% - 1140°C

Originalgebände:

4200 50 kg
4200-25 25 kg

4200H Weiss halbfett WTH

Halbfett, hellbrennend. Anwendungsbereiche: Sanitär, Steinzeug, Engoben etc. Gute rheologische Eigenschaften.

Chem. Analyse in %:

SiO₂ 67,60; Al₂O₃ 21,00; TiO₂ 1,30; Na₂O 0,20; K₂O 2,70; Fe₂O₃ 1,00; CaO 0,20; MgO 0,50; Glühverlust 7,80.

Mahlfeinheit in %:

> 63 µm Rückstand 4,0. Trockenschwindung 4,5%
Brennenschwindung 6 %, Wasseraufnahme 1,5% - 1200°C
Brennenschwindung 1,3%, Wasseraufnahme 11,5% - 1140°C

Originalgebände:

4200H 50 kg
4200H-25 25 kg

4201 Weiss mager WTM

Westerwälder Magerton. Anwendungsbereiche: Baukeramik, Steingut, Steinzeug.

Chem. Analyse in %:

SiO₂ 80,05; Al₂O₃ 15,54; TiO₂ 1,48; Na₂O 0,15; K₂O 1,60; Fe₂O₃ 0,61; CaO 0,19; MgO 0,25; Glühverlust 4,70.

Mahlfeinheit in %:

> 63 µm Rückstand 5,0.
Brennenschwindung 0,2%, Wasseraufnahme 13,5%

Originalgebände:

4201 50 kg
4201-25 25 kg

4207 Spezialgießton weiss 132/I

Halbfett, sehr hellbrennend, guter Glasursitz, Sinterung 1170-1200°C. Verwendung für hellbrennende Gießmassen, Steinzeug und Engoben.

Chem. Analyse in %:

SiO₂ 72,2, Al₂O₃/TiO₂ 19,20, Na₂O 0,90, K₂O 3,60, Fe₂O₃ 0,50, CaO 0,10, MgO 0,40, GV 3,3.

Mahlfeinheit : fein gemahlen.

Originalgebände: **50 kg**

- gelbbrennend -

4210 Gelb 159/G

Ab 1200°C als Steinzeugglasuren-Rohstoff verwendbar. Mit anderen Zuschlagstoffen kann man schöne Glasuren herstellen.

Originalgebände: **50 kg**

Tonmehle

- gelbbrennend -

4211 Gelbrot TR

Gelbrotbrennender Ton zur Verwendung in Engoben oder auch als Beimischung zu weißen Tonen und Massen.

Chem. Analyse in %:

SiO₂ 69,6; Al₂O₃ 23,9; TiO₂ 2,7; Na₂O 0,1; K₂O 0,2; Fe₂O₃ 3,3; CaO 0,1; MgO 0,2; Glühverlust 7,8.

Originalgebände: **50 kg**

- rotbrennend -

4202 Rot fett RTF

Rotbrennender Ton mit hoher Plastizität und hohem Eisengehalt, frühsinternd. Anwendung: Bau- und Feinkeramik.

Chem. Analyse in %:

SiO₂ 59,49; Al₂O₃ 23,45; TiO₂ 1,27; Na₂O 0,01; K₂O 2,95; Fe₂O₃ 11,96; CaO 0,29; MgO 0,59; Glühverlust 7,53.

Mahlfeinheit in %:

> 63 µm Rückstand 0,8. Trockenschwindung 5,0%

Originalgebände:

4202 50 kg
4202-25 25 kg

4204 Kreuzton rot RTK

Rotbrennend, halbfett, hervorragende Gießfähigkeit, frühsinternd, guter Glasursitz (Engoben, Steingut und rote Gießmassen).

Originalgebände: **50 kg**

4208 Odenwälder 84-RF

Siegelackrotbrennend, halbfett, hervorragende Gießfähigkeit, frühsinternd, guter Glasursitz (Engobe, Steingut, Gießmasse).

Originalgebände: **50 kg**

4209 Rot halbfett 178-RI

Ziegelrot- bis dunkelrotbrennend, halbfett, plastisch, gut drehbar (Kunstkeramik).

Originalgebände: **50 kg**

- braunbrennend -

4205 Albany Slip

Ab 1200°C als Steinzeugglasuren-Rohstoff verwendbar. Mit anderen Zuschlagstoffen kann man schöne Glasuren herstellen.

Originalgebände: **25 kg**

4212 Manganton MT

Zum Einfärben von Engoben und Tonmassen. Brennereich 1000-1100°C

Originalgebände: **50 kg**

FRITTEN

Name Best. Nr. Produkt Nr.	Seegerformel Angaben in Mol			T _g °C	DEP °C	HKP °C	Mol- gew. g/mol	WAK *10 ⁻⁷ K ⁻¹	Verwendung			
BLEIFREI												
Alkalifritte												
1003 M 1233	0,30 0,40 0,30	CaO Na ₂ O K ₂ O	0,03 Al ₂ O ₃	2,40 SiO ₂	503	750	217	141	<p>Verwendung für Raku Glasuren mit verschiedenen Zusammensetzungen - von transparent, über matt bis zu Effektglasuren und als Effektcraquelé - Schicht in Schalen. Verwendung auch zur Herstellung von Glasuren, die keine Borsäure enthalten sollen.</p> <p>Verwendung für alkalische Glasuren, wie z.B. Aventurin und Rakuglasuren.</p> <p>Universell einsetzbare Fritte.</p> <p>Verwendung für matte Glasuren mit glatter Oberfläche, oder als Ersatz für das giftige Bariumcarbonat.</p> <p>Verwendung für transparente, glänzende Glasuren und Rakuglasuren, oder in Kombination z.B. mit 1008 für matte Glasuren.</p> <p>Getrübe Glanzfritte mit einer hohen Oberflächenspannung. Je nach Zuschlagstoffen erzielt man glänzende bis matte Glasuren. Bei Verwendung mit der Fritte 1008 und anderen Zusätzen erreicht man gute Effektglasuren.</p> <p>Verwendung für bleifreie, alkalische Glasuren mit verschiedenen Zusammenstellungen - von transparent, über matt bis zu Effektglasuren. Vor allem für Rakuglasuren.</p> <p>Zur Entwicklung von seidenmatt bis matten Glasuren geeignet.</p> <p>Diese Fritte ist ein wichtiger Borträger. Als Zusatz zu anderen Fritten erhöht sie den Glanz. Als Fritte zur Entwicklung von Rakuglasuren geeignet.</p> <p>Zur Entwicklung von matten Effektglasuren geeignet.</p> <p>Verwendung für bleifreie, alkalische Glasuren mit verschiedenen Zusammenstellungen - von transparent, über matt bis zu Effektglasuren. Vor allem für Rakuglasuren.</p>			
1005 F 37025	1,00	Na ₂ O		3,00 0,90	540	580	760	382		95		
1006 D 90368	0,70 0,20 0,10	CaO Na ₂ O MgO	0,25 Al ₂ O ₃	2,00 0,20	630	830	1080			76		
1008 F 37048	1,00	BaO	0,40	Al ₂ O ₃	1,70	SiO ₂		325		74		
1009 F 37080	0,70 0,10 0,20	Na ₂ O CaO MgO	0,20	Al ₂ O ₃	4,00 0,60	SiO ₂ B ₂ O ₃	530	590		750	379	80
1012 M 15098	0,35 0,28 0,28 0,09	K ₂ O CaO ZnO Li ₂ O	0,35	Al ₂ O ₃	3,16 0,16	SiO ₂ B ₂ O ₃		655			70	
1014 D 90158	1,00	Na ₂ O		3,00 2,00	514	685	780	382		85		
1016 D 90420	0,45 0,45 0,10	BaO ZnO RO	0,10	Al ₂ O ₃	1,30	SiO ₂	555	835		990	201	103
1018 M 9152	1,00	CaO	0,11	Al ₂ O ₃	0,15 1,00	SiO ₂ B ₂ O ₃		660			77	
1023 D 90428	0,60 0,10 0,20 0,10	CaO Li ₂ O ZnO RO	0,30	Al ₂ O ₃	2,20 0,20	SiO ₂ B ₂ O ₃	555	740		970		70
1025 D 90167	0,45 0,45 0,10	Na ₂ O K ₂ O CaO	0,20	Al ₂ O ₃	1,80 0,60	SiO ₂ B ₂ O ₃	455	645	740		150	

Name Best. Nr. Produkt Nr.	Seigerformel Angaben in Mol		T _g °C	DEP °C	HKP °C	Mol- gew. g/mol	WAK *10 ⁻⁷ K ⁻¹	Verwendung
Natriumborsilikat								
1027 F 37001	1,00 Na ₂ O	3,05 SiO ₂ 2,00 B ₂ O ₃	680			384	95	Fritte zur Erhöhung des WAK in Glasuren, als Flußmittel in Engoben oder zur Herstellung von Rakuglasuren.
Alkaliborsilikat								
1028 M 6640	0,20 Na ₂ O 0,50 K ₂ O 0,30 ZnO	0,15 Al ₂ O ₃ 2,00 SiO ₂ 0,30 B ₂ O ₃		560		240	119	Fritte mit hohem WAK. Verwendung in Glasuren zur Erhöhung des WAK sowie für Craqueléglasuren.
Zinkfritte								
1029 FM 5021	0,08 Na ₂ O 0,10 CaO 0,51 ZnO 0,05 Li ₂ O 0,10 K ₂ O 0,16 MgO	0,09 Al ₂ O ₃ 0,68 SiO ₂ 0,07 B ₂ O ₃	690				72	Verwendung als Ersatz für Zinkoxid in Glasuren oder zur Herstellung von matten Glasuren.
BLEIHALTIG								
Bleimonosilikat T								
1000 D 90001	1,00 PbO	1,00 SiO ₂	440	470	695	283	90	Verwendung für bleihaltige Glasuren mit verschiedenen Zusammensetzungen - von transparent, über matt bis zu Effekglasuren.
Bleiborsilikat T								
1001 M 74	0,45 PbO 0,40 CaO 0,30 K ₂ O	0,15 Al ₂ O ₃ 1,75 SiO ₂ 0,45 B ₂ O ₃	603	740		257	67	Verwendung für bleihaltige Glasuren mit verschiedenen Zusammensetzungen - von transparent, über matt bis zu Effekglasuren.
Bleiborsilikat T								
1002 M 460	1,00 PbO	0,50 SiO ₂ 1,50 B ₂ O ₃	495			358	73	Verwendung für bleihaltige Glasuren mit verschiedenen Zusammensetzungen - von transparent, über matt bis zu Effekglasuren.
Bleizinkbariumsilikat T								
1004 M 4067	0,10 PbO 0,50 BaO 0,30 ZnO 0,10 K ₂ O	0,10 Al ₂ O ₃ 1,00 SiO ₂	> 870			203	119	Verwendung für bleihaltige Glasuren mit seidener bis matter Oberfläche.
Bleialumosilikat T								
1010 RS 1847	1,00 PbO	0,14 Al ₂ O ₃ 1,03 SiO ₂						Verwendung wie Fritte 1000, aber mit geringerer Bleilöslichkeit.

SONSTIGE HILFSMITTEL

Imprägnierungsmittel

Niedrig gebrannte Tongefäße sind nach dem Brand oft noch undicht. Um dies zu beheben, wird ein Dichtungsmittel verwendet.

1128 Dichtungsmittel Terracotta

Es ist ein lösungsmittelfreies und biologisch abbaubares Material speziell zur Hydrophobierung von Terracotta jeder Qualität geeignet. Es behält das natürliche Aussehen und erzeugt keine Farbveränderung. Hat keinen Flammpunkt und enthält keine toxischen Abspaltprodukte. Es ist durch Zugabe umweltfreundlicher Wirkstoffe gegen den Befall durch Mikroorganismen speziell geschützt. Es ist eine Emulsion eines modifizierten, reaktiven Siloxans, die wesentlich die Frostresistenz der behandelten Materialien erhöht. Verhindert das Ausblühen löslicher Salze, vermindert Moos- und Algenbewuchs und die Atmungsaktivität bleibt erhalten.

Es ist eine anwendungsfertige, wässrige Emulsion, die auf sauberem und lufttrockenem Untergrund durch Sprühen, Tauchen, Fluten und Pinselauftrag auf das Material appliziert wird. Sie zeichnet sich durch eine hervorragende Abdichtung aus. Nur bei sehr undichtem Scherben soll man den Vorgang 2-fach wiederholen. Das Abdichten kann auf Innen- und Außenwänden des Gefäßes erfolgen. 1 l VE.

1133 Dichtungsmittel 2000

Gleiche Eigenschaften wie Dichtungsmittel Terracotta, aber speziell für den pH-neutralen Untergrund zur Imprägnierung von Natursteinen wie Speckstein, Marmor, Granit, Schiefer und Sandstein. Gleichzeitig verwendbar für Figuren, Ornamente aus Beton- und Zementguß. Es ist eine Emulsion eines oligomeren Siloxans. Gewährt kleb-freie Oberfläche mit hoher Eindringtiefe.

1 l VE.

1129 Resistenzwachs

Dient zum Abdecken von Flächen, die nicht glasiert werden sollen. Benutzung zur Bemalung nicht gebrannter Glasuren, um Ausspardekoration zu erzielen. Das geschrübte Gefäß wird z.B. mit farbiger Glasur überdeckt, dann mit Pinsel oder Tjanting mit Resistenzwachs bemalt und mit einer anderen Glasur ganz oder teilweise überzogen. Nach dem Brand kommt die gesamte Zeichnung in der Farbe der unteren Glasur heraus. VE 250 ml oder 5 l.

1129 250 ml
1129-5 5 l

1144 Revultex Peel Maske

Arbeitstechnik ähnlich wie bei 1129. Ausnahme: Die flüssig aufgetragene Schicht trocknet aus und muß vor dem Brand als elastische Haut abgezogen werden. Nach Gebrauch gut verschließen. Wird auch beim Glasieren verwendet, um Gefäßböden vor Glasurresten beim Gießen zu schützen. Verpackungseinheit 250 ml oder 1 l.

1144 1 l
1144-1 250 ml



1130 Steinbildhauerfluat

Ist eine wachshaltige Schutz- und Pflege-Steinpolitur, gebrauchsfertig und schnell-trocknend. Der Farbton des Untergrundes wird vertieft und die Fläche vor Verschmutzung geschützt. Durch Polieren entsteht Hochglanz. Verwendung für gebrannten, unglasierten Ton, Speckstein, Marmor, Granit und andere Steinarten, die poliert werden sollen. Nur für Innenräume verwendbar. 1 l VE. **Xn**

Panzerkleber

Hervorragender Kleber zum Verkleben von porösen Oberflächen. Besonders geeignet zum Kleben von Keramik, Holz, Gummi, Kork etc., verpackt zu:

2752 Panzerkleber 10 g
2753 Panzerkleber 20 g



Feuerfestkleber

Gebrauchsfertige, in Tuben verpackte Feuerfestkleber. Gleiche Verwendung und Anwendung wie bei den Reparaturmassen.

5416 Thermocoll

Schwarzer Feuerfestkleber, weiß brennend. Einsatztemperatur bis 1150°C, verpackt in 180 ml Tube - 300 g.

5417 Thermocoll

Schwarzer Feuerfestkleber, weiß brennend. Einsatztemperatur bis 1150°C. Verpackt in 17 ml Tube - 30 g.

5419 Thermofix

Beiger Feuerfestkleber, hellbrennend. Einsatztemperatur bis 1250°C, verpackt in 70ml Tube - 115 g.

5420 Thermofix

Beiger Feuerfestkleber, hellbrennend. Einsatztemperatur bis 1250°C, verpackt in 17ml Tube - 30 g.



Reparaturmassen

Sie werden für gebrochene, ungebrannte oder gebrannte Keramiken verwendet, die nochmals gebrannt werden sollen. Die Reparaturmasse in die Risse einschmieren oder abgebrochene Teile zusammenkitten, trocknen lassen, glatt abschmiegeln, mit gleichem Tonschlicker überdecken und nochmals rohbrennen. Bei schweren Teilen stützen. Danach können die Teile glasiert werden. Bei Reliefs nach Zusammenkitten nur stehend brennen. Das Aufbewahrungsgefäß dicht schließen, sonst Austrocknungsgefahr. VE 500g. Lieferbar in:

1125	Kitt weiß	bis 1250°C
1126	Kitt rot	bis 1200°C
1127	Kitt schwarz	bis 1100°C
1145	Kitt weiß	bis 1400°C

Glasurhilfsmittel

1150 Anpastemittel

Um gleichmäßigen Pinselauftrag der Glasur zu erzielen, setzt man der Pulverglasur je nach Anpastungswunsch zwischen 30-50% des Mittels zu und füllt mit 10-40% Wasser auf. Flüssigkeitsmenge: Wasser + Anpastemittel sollen je nach Glasur nicht 60-70% Zusatz überschreiten. VE 1 l Dose.

1151 Anpastemittelkonzentrat

Wirkung wie 1150 Anpastemittel. Wird zu 1l Glasurschlicker in Menge von ca. 1g (Messerspitze) zugesetzt. VE 100 ml Dose.

1152 Alterungsstopper

Verhindert bei angerührten Glasuren, die Bindemittel oder Suspensionsmittel beinhalten, den Alterungsprozess (Schimmelbildung). Es reicht ein Zusatz von 1-2g pro 1kg Glasurpulver. VE 180 g / 250 ml Dose.

1153 Malmedium DKF

Wasserlösliches, lösungsmittelfreies Mal- und Rändermedium für Dekorfarben und Aufglasurfarben. VE 250 g.

1154 Stellmittel

Verhindert die Sedimentation und somit das Entmischen von Engobe- und Glasurschlickern. Das Stellmittel wird tröpfchenweise dem Schlicker zugegeben, so dass ein kontrolliertes Einstellen der Glasursuspension möglich ist. VE 675 g / 500 ml Dose.

1155 Glycerin

Gutes Malmedium für Dekorfarben. Eine Lösung aus Gummi Arabicum und Glycerin sind ein alt bewährtes Malmedium. VE 300 g / 250 ml Dose.

1158 Glasgum

Ein nichtschäumendes Bindemittel für Glasuren, welches die Abrieb- und Griffestigkeit der ungebrannten Glasur erhöht. Glasgum ermöglicht einen gleichmäßigen Pinselauftrag und begünstigt den Verlauf der Glasur beim Brand. Die Zugabemenge liegt bei ca. 1-5 ml auf 100g Glasurschlicker. VE 267 g / 250 ml Dose.

GLASUREN HILFSMITTEL

Glasurhaftmittel

Wirkt in Glasuren und Engoben als viskositätsregulierendes Bindemittel. Es erhöht die Abriebfestigkeit, verleiht der Glasur einen guten Sitz und verhindert das Abrollen. Optimaler Zusatz liegt bei ca. 0,3% bezogen auf 100% Trockenmasse. Vor Gebrauch gut umrühren und einsumpfen lassen.

1116 Terra 10 CMC 50 G

Dient als Bindemittel mit verflüssigender Wirkung. Verbessert das Auftragen der Glasur. Die besten Ergebnisse liegen bei Zugabe von ca. 0,3-0,5%.

1117 Terra 20 CMC 1000 G

Gleiche Eigenschaften wie 1116 aber mit verdickender Wirkung.

1118 Terra 30 CMC 300 G

Erhöht die Viskosität und Haftfestigkeit der Glasur und dient als Bindemittel. Verbessert das Auftragen der Glasur. Die besten Ergebnisse liegen bei Zugabe von ca. 0,3-0,5%. Universell einsetzbar.

1119 Dextrin

Ein organisches Bindemittel, das eine gute Haftung der Glasur auf dem Scherben bewirkt. Zugabe bis zu 2%. Beim Aufbewahren des Glasurschlickers unbedingt mit 1152 Alterungsstopper verarbeiten.

1120G Gummi Arabicum

Erhöht die Haftfestigkeit und erleichtert die Verarbeitung beim Bemalen von Dekorfarben; dient zusätzlich als Bindemittel. Die Zugabe von ca. 0,3 bis max. 2% verbessert die Malfähigkeit und Haftung der Dekorfarben. Lebensmittelqualität. Beim Aufbewahren des Schlickers unbedingt mit 1152 Alterungsstopper verarbeiten.

Glasurstellmittel

Ein Zusatz verhindert das Absetzen und Entmischen von Glasuren. Verbessert die Glasurhaftung auf dem Scherben. Ermöglicht das Glasieren auf senkrechten Oberflächen ohne Schlierenbildung. Verhindert Wulstenbildung auf den Rändern. Glasuren, die mit Suspensionsfix angesetzt werden, sind weitgehend alterungsbeständig und neigen nicht zur Viskositätserniedrigung. Zusatz bis zu 0,5% bezogen auf das Trockengewicht der Glasur. Gute Ergebnisse beim Pinsel-, Beguß- und Tauchglasieren.

1121 Suspensionsfix BS 94

Universell einsetzbares Suspensionsfix mit guten Eigenschaften beim Verarbeiten von Glasuren in allen Auftragstechniken. Der Glasurschlicker neigt auch bei längerer Aufbewahrung kaum zum Viskositätsabfall. Zugabe 0,3-0,5% auf das Glasurtrockengewicht.

1122 Suspensionsfix BS 95

Ein Suspensionsfix mit guten Eigenschaften beim Verarbeiten vor allem bei Glasuren, die mit dem Pinsel aufgetragen werden. Ermöglicht einen guten, dickschichtigen Auftrag der Glasur mit gleichmäßigem Ausbrand. Zugabe 0,3-0,5% auf das Trockengewicht.

1123 Suspensionsfix BS 96

Dieses Suspensionsfix verbessert neben der Suspensionsstabilität die Haftung und erhöht die Griffestigkeit. Die optimale Zugabemenge liegt bei ca. 0,3-0,6% bezogen auf die Trockenglasur

Bei der Verarbeitung von Bindemittel und Suspensionsfix in Glasuren, die länger in flüssigem Zustand aufbewahrt werden, ist eine Zugabe von Alterungsstopper 1152 notwendig.

1135 Suspensionsfix BS 97

Universell einsetzbares Suspensionsfix mit guten Eigenschaften beim Verarbeiten von Glasuren in allen Auftragstechniken. Es verbessert die Haftung und erhöht die Griffestigkeit, ohne die Nasszeit wesentlich zu verlängern. Zugabe 0,05-0,5% bezogen auf das Glasurtrockengewicht.

1136 Stellmittel BS 98

Erhöht die Viskosität der Glasur. Verhindert das Absetzen des Schlickers und die Verarbeitung sowie der Glasurausbrand werden positiv beeinflusst. Die besten Ergebnisse liegen bei Zugabe von ca. 0,2-0,5% bezogen auf die Trockenglasur.

1131 Bentone EW-M

Erhöht die Viskosität und Haftfestigkeit der Glasur. Verhindert das Absetzen des Schlickers und die Verarbeitung sowie der Glasurausbrand werden positiv beeinflusst. Die besten Ergebnisse liegen bei Zugabe von ca. 0,3-0,5%

1132 Bentone EW-H

Erhöht die Haftfestigkeit der Glasur und verhindert das Absetzen des Schlickers; die Verarbeitung und der Glasurausbrand werden positiv beeinflusst. Zugabe von ca. 0,3-0,5%

1134 Bentone EW

Erhöht die Viskosität und Haftfestigkeit der Glasur und verhindert das Absetzen des Schlickers; die Verarbeitung und der Glasurausbrand werden positiv beeinflusst. Die Zugabemenge liegt je nach gewünschter Konsistenz zwischen 0,3-1,0%.



STICHWORTVERZEICHNIS

A			
Abdeckwachs	12	Glasurspecks	8
Abdreisen	144	Glimmerglasuren	84-85, 118
Abdreihilfe	194	Glockenständer	172, 174
Abdrehschlinge	135-142	Gold	121, 129
Abschneidedraht	148, 157	Goldpolierbürste	130
Absetzbecken	199	Goldradierer	130
Aerometer	153	Gummiringe	18
Anpastemittel	13-14	H	
Arbeitshandschuhe	168-169	Halsreifen	162
Aufbaumassen / -tone	19-29	Handschuhe, feuerfest	168-169
Aufbauwerkzeuge / -hilfsmittel	132-157	- Arbeits-	168
Aufglasurfarben	128-129	Henkel	162
Aufhänger	162-163, 166	Hitzeschutz	168-169
Ausgießer	166	Hohlstützen	170
B		Holzdrehteller	194-197
Behälter	190	Holztonroller	149, 151, 157
Beitel	258-264	I	
Biskuitkacheln	174	Irislüster	129
Bossiereisen	151	K	
Braunstein	7	Kachelausstecher	156
Brenner		Kachelmassen / -tone	20-27
- Gas	212-215	Kanthaldrath	174
- Öllampen	165	Kaltwachs	12
Brennhilfsmittel	170-174	Kettenverschlüsse	163
Brennkassette	170	Kevlarhandschuhe	168-169
Brennöfen	200-216	Kitte, feuerfest	13
- Raku	212-215	Kleber, feuerfest	13
- Steuerungen	216	- Panzer-	12
Broschennadeln	163	Kompressoren	192
Brunnenpumpen	164	Korken	162
Bücher	265-271	Korkpads	162
C		Kugelaufhänger	163
Chinapinsel	226-227	Kugelmühlen	198
Craqueléglasuren	83	Kugelständer	172
D		L	
Dekorfarben	122	Laboröfen	202
Dekorierwerkzeug / -hilfsmittel	143-157	Lampendocht	165
Dichtungsmittel	12	Lampenzubehör	167
Dochte / -halter	165	Latexmilch	12
Dosen	190	Lederriemen	163
Dreikantleisten	171	Literatur	265-271
Drehmassen	20-29	Lochschneider	146
Drehscheiben		M	
- elektrisch	194-197	Mahltpöfe	198
- Modellierböcke	189	Malmedien Glasuren, Dekorfarben	13-14
- Ränder-	188-189	Malöle	128-129
- Standränder-	189	Malwerkzeug / -hilfsmittel	147, 150, 157-159
Drehschienen	152-154	Maschinen	192-216
E		Maßhilfen	153
Edelmetallpräparate	129	Malhörner	147, 157
Eimer	190	Metallfüße	171
Einbauplatten	170	Metallsalze	121
Einbrennfarben	128-129	Messer	143
Einrichtung	198-199	Mischpaletten, Porzellan	130
Englische Tone	25-28	Modellierhölzer	132-135, 151-153
Engoben	30-32	Modellierpuppen	155
Essigausgießer	166	Modellierschlingen	135-142
F		Mörser	130
Fahrgestell f. Tonbehälter	190	Molochit	28
Farben	121-129	Mühlen	198
Farbkörper	123-126	N	
Faser-Paperclay	27	Natronwasserglas	18
Feinstaubmasken	155	Naturschwämme	147
Fertigmassen / -tone	25-29	Nebler	164
Flüssigengoben	119	O	
Flüssiggasuren	107-118	Ölausgießer	166
- 1020-1080°C	110-118	Öle für Aufglasurmalerei	128-129
- 1220-1260°C	108-109	Ofenplatten	170
Formenmodellgips	18	Ofenstützen	170
Formenseife	18	Oxide, färbende	7-8
Fritten	10-11	P	
G		Paperclay	27
Gießformen	175-187	Perlenständer	172-173
Gießformenschlösser	18	Pinsel	217-251
Gießmassen / -tone	16-17	Pinselseife	236
Gießnahtmesser / -reiniger	135, 139, 143	Pinselwascher	248
Gießwerkzeug / -zubehör	135-144	Plastikk Dosen	190
Gips	18	Plattenwalzen	199
Gipshalbkugeln / -schalen	175	Porzellan	
Gipsplatten	175	- plastische Massen	28-29
Glasurwerkzeug / -hilfen	149-150, 153, 157	- Trockenpulver	16
Glasuren	33-106	- Gießmassen	17
- 1020-1080°C	38-89, 110-118	Porzellanfarben	128-129
- 1140-1200°C	91-92	Porzellanfolie	29
- 1220-1280°C	93-106, 108-109	Porzellanmalerei	127-131
Glasurhilfsmittel	13-14	Porzellanmalöle	128-129
Glasurleim	13-14	Pulverglasuren	
		- 1020-1080°C	38-89
		- 1140-1200°C	91-92
		- 1220-1280°C	93-106
		Pulverengoben	30-32
		Pulvertone	9, 16
		Pumpen f. Zimmerbrunnen	164
		Q	
		Quarz	5
		R	
		Ränderscheiben	188-189
		Rakubrenner	212-215
		Rakuglasuren	33-35
		Rakuhandschuhe	169
		Rakumassen	22, 26-27
		Rakuöfen	212-215
		Rakuzubehör	168-169, 212-215
		Redoxfarben	120
		Regelgeräte	216
		Reparaturkitte, feuerfest	13
		Ritzmesser	143, 145, 157
		Rohstoffe	4-9
		Rundplatten	170
		S	
		Schamotte	28, 174
		Scheiben	
		- elektrisch	194-197
		- Modellierböcke	189
		- Ränder-	188-189
		- Standränder-	189
		Schlaghölzer	153
		Schneidebügel	148
		Schneidedraht	148, 157
		Schulton	20, 21
		Schutzkleidung	169
		Schwämme	147
		Siebe	149
		Sinterengoben	32
		Sgraffitowerkzeug	143
		Southern Ice Porzellan	29
		Sparstäbe	172
		Speckstein	252-253
		Specksteinwerkzeuge	254-264
		Spezialprodukte	12-13, 121
		Specks	8
		Spritzkabinen	198
		Spritzpistolen	193
		Spritzzubehör	192-193
		Stapelstützen	170
		Staubmasken	155
		Steuerungen	216
		Stellmittel	13-14
		Stopfen	162
		Stützen., Hohl-, Stapel-	170
		T	
		Teekannenhenkel	162
		Temperaturanzeige	174, 216
		Temperaturmessringe	174
		Thermoelemente	212-215
		Tjanting	150
		Tonabscheider	199
		Tone	9, 16-17, 19-29
		Tone, englische	25-28
		Tondichtungsmittel	12
		Tonroller	149, 151, 157
		Tonschneidebügel	148
		Tonschneider	198
		Topfroller	193
		Trennemulsion	18
		Trennmittel	18
		U	
		Ultraschall-Nebler	164
		Uhren und Uhrzubehör	160-161
		Unterlegefüße	171
		V	
		Verflüssiger	18
		Verschlüsse, Ketten-	163
		W	
		Waagen	191
		Werkzeuge	
		- Modellier-	132-135, 151-153
		- Dreh-	136-147, 151-154
		Z	
		Zangen	146, 156, 168
		Zeiger	161
		Zellulose	14
		Ziehklängen	151-154
		Ziffernblätter	161

LIEFER- UND ZAHLUNGSBEDINGUNGEN

Liefer- und Zahlungsbedingungen

Allgemeines

Durch Auftragserteilung werden unsere nachstehenden Liefer- und Zahlungsbedingungen, falls nicht anders vereinbart, Vertragsbestandteil und schließen Einkaufsbedingungen der Abnehmer aus. Dies gilt auch, wenn wir abweichende Bedingungen oder Gegenbestätigungen des Käufers, denen wir hiermit grundsätzlich widersprechen, nicht ausdrücklich ablehnen. Abbildungen, Analysen sowie Angaben über Maße und Gewichte, Frachten usw. sind unverbindlich. Irrtümer und technische Fehler oder Fehler bei der Preisauszeichnung im Katalog bleiben vorbehalten.

Falls einzelne Klauseln unserer Bedingungen durch gesetzliche Bestimmungen ungültig werden, so bleiben die übrigen Bedingungen davon unberührt.

Wiederverkäufer können unsere Ware an weitere Wiederverkäufer nur mit unserem schriftlichen Einverständnis verkaufen. Abweichungen hiervon führen zu Regreßansprüchen.

Preise und Angebote

Unseren Einkaufsvorteil als Großabnehmer bei unseren Lieferanten geben wir an unsere Kunden weiter. Die hieraus resultierenden günstigen Preise auf dem Großhandel-Level (Preisangabe netto, ohne Mehrwertsteuer), ermöglichen jedoch keine weitergehenden Nachlässe. Beachten Sie aber bitte bei vielen Artikeln unsere noch günstigeren, gestaffelten, mengenabhängigen Verkaufspreise. Die fett angegebenen Preise verstehen sich brutto, d.h. mit Umsatzsteuer. Die aufgeführten Angebote gelten, falls nicht anders vereinbart, freibleibend und unverbindlich. Verpackungs- und Versandkosten gehen, falls nicht schriftlich anders vereinbart, zu Lasten des Käufers.

Erfüllung und Versand

Der Versand geschieht auf Gefahr des Käufers auch bei frachtfreier Lieferung. Das bedeutet, daß Ansprüche wegen Beschädigung gegen Paketdienst, Spedition oder Post nur vom Empfänger gemacht werden können. Daher ist vor der Annahme der Sendung zu prüfen, ob diese unbeschädigt ist. Beanstandungen sind umgehend auf dem Übernahmeprotokoll, der für die Transportdienstunternehmer bestimmt ist, zu bestätigen. Anderenfalls leisten die Transportdienstunternehmen keinen Schadenersatz.

Versicherungen erfolgen nur auf Verlangen und Kosten des Käufers. Mangels Versandvorschriften wählen wir nach bestem Ermessen die billigste Versandart. Nicht abgenommene Ware lagert auf Kosten und Gefahr des Käufers. Waren bis zu 30 kg pro Paket werden durch den Paketdienst frei Haus angeliefert: die Versandkosten werden gesondert bei Rechnungsstellung aufgeführt.

Beanstandungen

Unvorhergesehene Ereignisse, die außerhalb unserer Einwirkungsmöglichkeiten liegen, verlängern die Lieferzeit angemessen. Hieraus können keine Entschädigungsansprüche hergeleitet werden.

Der Käufer hat die gelieferte Ware unverzüglich nach Empfang zu untersuchen und wenn sich ein offensichtlicher qualitativer oder quantitativer Mangel zeigt, diesen innerhalb einer Ausschlussfrist von 8 Tagen ab Empfang der Leistungen zu rügen.

Haftung

Wir haften nur für vorsätzliche und grobfahrlässige Verletzungen unserer vertraglichen Pflichten. Im Falle unserer Haftungspflicht kann der Käufer Ersatzlieferung bzw. Nachbesserung von mangelhafter Ware oder Nachlieferung fehlender Ware innerhalb einer angemessenen Frist verlangen und sofern dies fehlschlägt, den Kaufpreis entsprechend reduzieren oder vom Vertrag zurücktreten.

Weitergehende Ansprüche, insbesondere solche auf Ersatz von Folgeschäden wie auch von Schäden, die durch unsachgemäßen Gebrauch unserer Waren oder Nichtbeachtung unserer Verwendungsvorschriften entstehen, sind ausgeschlossen. Wir haften ferner nicht für entgangenen Gewinn oder für irgendwelche Vermögensschäden des Käufers bzw. Bestellers.

Preisänderungen, Liefermöglichkeiten, Druckfehler, Darstellungsfehler von Abbildungen, Produktbeschreibungen oder sonstige Irrtümer bleiben vorbehalten.

Zahlung

Zahlungsziel: **sofort netto ohne Abzug**

Rechnungen sind, soweit nicht anders vereinbart, sofort nach Empfang der Ware ohne Abzug fällig. Erstbesteller und Kunden aus dem Ausland werden grundsätzlich nur gegen Vorkasse beliefert. Der Versand aller Lieferungen bleibt uns in jedem Fall gegen Vorkasse vorbehalten. Bei Überschreitung der Zahlungsfrist dürfen wir, ohne daß es einer Inverzugsetzung bedarf, vom Fälligkeitstag an zum Ausgleich der uns entstandenen Nachteile, Verzugszinsen in Höhe von 4% über dem jeweiligen von der Europäischen Zentralbank bekannt gegebenen Basiszinssatz berechnen. Ferner werden alle durch Zahlungserinnerungen und Mahnungen entstandenen Kosten in Rechnung gestellt. Bei Zahlungsverzug werden alle offenstehenden, noch nicht fälligen Forderungen ohne jeden Abzug sofort zahlbar.

Eigentumsvorbehalt

Die Ware wird erst nach völliger Bezahlung Eigentum des Bestellers. Verpfändung und/oder Sicherheitsübereignung von uns gelieferter Ware vor vollständiger Zahlung ist nicht gestattet.

Bei Zahlungen in Wechseln oder Schecks erlischt unser Eigentumsvorbehalt erst nach vollständiger Einlösung der Papiere und Begleichung der Nebenkosten.

Erfüllungsort und Gerichtsstand

Erfüllungsort für unsere Lieferungen sowie für die Zahlungen ist Essen. Gerichtsstand ist Essen.

© Nachdruck und / oder Vervielfältigung dieses Kataloges, Abbildungen etc., auch auszugsweise ist nicht gestattet. Nichtbeachtung wird strafrechtlich verfolgt.

Rohstoffe • Tonmassen • Porzellan • Engoben • Glasuren • Dekorfarben
Farbkörper • Gipsformen • Werkzeug • Hilfsmittel • Speckstein
Keramische Geräte & Maschinen • Brennöfen
Töpferscheiben • Fachbücher



BSZ Keramikbedarf GmbH

Manderscheidtstr. 90 • 45141 Essen

Tel. 0201/ 2 99 66

Fax 0201/29 74 44

info@bsz-keramikbedarf.de

www.bsz-keramikbedarf.de