



ГОСТ Р 52569-2006

[фритта № 1](#)

[фритта № 2](#)

[фритта № 4](#)

[фритта № 12](#)

[Фритта №13](#)

[Фритта №16](#)

[фритта № 86](#)

Фритта — это измельченное или дробленое стекло, используемое для декорирования поверхности стеклянных изделий в процессе фьюзинга, а также в качестве основного материала в процессах печной и стекольной отливки.

Все производители стекла и расходных материалов имеют в ассортименте **фритту** разных размеров, цветов и степени прозрачности. **По размеру фритту** можно поделить на следующие виды:

1. Пудра (порошок) — размеры частиц 0,1-0,25 мм
2. Мелкая — размеры частиц 0,25-0,75 мм
3. Средняя — размеры частиц 0,75-2,50 мм
4. Крупная — размеры частиц 2,50-7,50 мм
5. Мозаичная — размеры частиц 7,50-15 мм

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Изготовить **фритту** самостоятельно можно несколькими способами. Все они требуют применения защитных средств: защитных очков, рукавиц, фартуков или защитного костюма.

Самый простой способ — обычное механическое измельчение стекла, например молотком. Для этого стекло помещают между несколькими слоями газеты и разбивают молотком до получения осколков желаемого размера. Конечно, способ грубый, но дешевый и эффективный. Его можно модифицировать, если использовать для измельчения стекла не молоток, а другие тяжелые металлические предметы.

Второй способ использует свойство стекла разрушаться при резком охлаждении (так называемый стресс стекла). Наилучший результат получается при размещении в печи нескольких кучек из небольших кусков стекла. Стекло сначала нагревают до температуры около 750°C, а затем некоторое время выдерживают при этой температуре для спекания кусков между собой. После этого печь выключают, клещами вынимают стекло и сразу опускают его в емкость на 2/3 заполненную холодной водой. Стресс мгновенно разрушает стекло на множество мелких осколков. При этом осколки стекла с большой скоростью разлетаются в разные стороны, поэтому погружать стекло в воду нужно очень быстро. Если фритта должна быть еще мельче, то уже полученную дополнительно измельчают первым способом.

Третий способ тоже основан на подверженности стекла стрессу (разрушению) при резком охлаждении. Но он отличается от предыдущего техникой работы со стеклом. Тигель наполняют стеклянным боем и нагревают до полного расплавления стекла при температуре 950°C. После выключения печи тигель вынимают и стекло медленно выливают в емкость с холодной водой. Расплавленное стекло при стрессе разрушается на более мелкие осколки, чем в предыдущем случае (когда стекло нагревалось только до 750°C). После того как все стекло вылито, тигель нужно поместить обратно в печь и медленно охладить, чтобы он не лопнул от теплового удара.

Четвертый способ наиболее прогрессивный. Стекло измельчается специальной механической дробилкой. Конструкций таких дробилок очень много. Наиболее распространены молотковая и валковая. Учитывая, что эти устройства чаще всего имеют большие размеры и соответствующую производительность, возможно, стоит подумать о самостоятельном изготовлении небольшой дробилки.



По функциональному назначению Фритты подразделяют:

- для грунтовых эмалевых покрытий — Г.
- для покровных эмалевых покрытий — П,
- для покровных эмалевых покрытий, контактирующих с пищевыми продуктами (внутреннее покрытие),—Пв,
- для бортовых эмалевых покрытий — Пб,
- для безгрунтовых эмалевых покрытий — Пг.

В соответствии с требованиями нормативной документов существуют следующие **разновидности фритты:**

- силикатные грунтовые для стали по ТУ 14-116-60-95,
- силикатные покровные для стали по ТУ 2367-065-00186335-2005,
- силикатные покровные специальные по ТУ 2367-032-00186335-2007,
- стекловидные эмали для изделий чугуна по ТУ 2367-073-00186335-97,
- керамические для белых глазурей по ТУ 2365-104-00186335-2003,
- керамические для цветных и прозрачных глазурей марок ГП-2, ГП-1 по ТУ 2365-096-00186335-2000.

Область применения:

Фритты применяются для нанесения на внутреннюю и наружную поверхность стальных труб и соединительных деталей трубопроводов, стальную поверхность газовых и электрических плит, ванн, чугунных поверхностей, поверхностей керамических и ювелирных изделий.

По вопросам приобретения Фритты и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам:

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов