

## DEKORATION SEIDENMATT

1. Verschmelzen Sie zunächst zwei gleichgroße Scheiben 3mm Glas ( Form und Größe entsprechend Ihrer Fusingform ) zu einer 6mm dicken Glasplatte.

Wählen Sie als obere Scheibe das klare Glas, so erhält Ihre Schale eine sehr schöne glatte und glänzende Oberfläche.

### Schichtaufbau

BULLSEYE, TEKTA, 3 mm

BULLSEYE, Farbglass nach Wunsch

### Beispiel Brennkurve Fusing:

120 min - 500°C  
 skip - 650°C  
 30min - 650°C (Blasenminimierung)  
 skip - 790°C  
 20min - 790°C  
 skip - 520°C  
 120min - 520°C  
 120min - 460°C

Durch die Stufe bei 650°C minimieren Sie die Luftblasenbildung, die Bläschen werden weniger, feiner und gleichmäßiger – Champagner-Bläschen.

2. Dekorieren Sie die Glasplatte mit ProVetro-Mosaik-Dekoleim ( Art.Nr. 0030303 + 5051501 + 5300090 ). Sie können Muster zeichnen, Flächen mit einem Schwämmchen tupfen....

Probieren Sie unterschiedliche Effekte aus.

Beachten Sie bitte beim dekorieren, dass die mit Leim bedeckten Flächen später eine glänzende Oberfläche zeigen, und dementsprechend die nicht mit Leim dekorierten eine seidenmatten Oberfläche haben.

Wenn der Leim getrocknet ist (ca. 30min.), mattieren Sie die Glasplatte in einer Sandstrahlkabine ( z.B. kleine Kabine 5031002 ).

Nach dem Mattieren waschen Sie den Leim einfach mit warmem Wasser ab.

3. Jetzt wird die Scheibe in die vorbereitete Form abgesenkt.

### Beispiel Brennkurve Slumping:

120min - 500°C  
 skip - 650°C  
 30min - 650°C  
 skip - 520°C  
 120min - 520°C  
 120min - 460°C

### Tipps:

- Arbeiten Sie auf Bullseye-Papier – so erhalten Ihre Objekte eine glatte und glänzende Unterseite.
  - Die Kanten der Schale können vor dem Absenken geschliffen und poliert werden, so dass eine gerade und glänzende Kante entsteht.
- So erzielen Sie auch einen intensiveren optischen Tiefen-Effekt

(Alle Angaben ohne Gewähr, Schmelz- und Absenktemperaturen müssen an den eigenen Ofen angepasst werden)

### Material:

00 303 03

PROVETRO Mosaik-Dekoleim



35 225 04

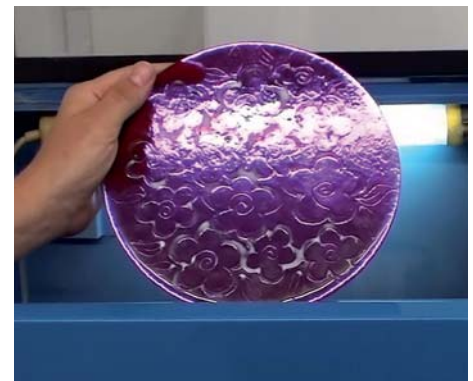
z.B Fusing Form, kleine Schale, Ø 19 cm x h 1 cm



51 310 02

Sandstrahlkabine MINI + Kompressor

51 200 01



## DECORATION SILK MAT

1. You are fusing 2 equal sized pieces of 3mm glass into a 6mm thick piece of glass.

If you take the clear glass as the upper layer, the plate gets a very even and shiny surface.

### Layer composition:

Upper layer: BULLSEYE Tekta, 3mm

Lower layer: coloured glass in your desired colour

### Example firing schedule fusing:

120 min - 500°C  
 skip - 650°C  
 30min - 650°C (Bubble minimisation)  
 skip - 790°C  
 20min - 790°C  
 skip - 520°C  
 120min - 520°C  
 120min - 460°C

By holding the temperature at 650° C you are minimising the bubbles; they are becoming smaller and smooth. i.e. champagne bubbles.

2. Before slumping you decorate the surface with the ProVetro-mosaic – and deco-glue ( Art.Nr. 0030303 + 5051501 + 5300090 ). You can design patterns, make some stippling with sponges... Try different effects!

Please be aware that the decorated parts will have a shiny surface while the undecorated parts will be sandblasted and will get a silky matt surface.

When the glue is completely dried (nearly 30min) you sandblast the surface in a sandblasting cabin(for example the mini-cabin 5031002).

After this wash the glue away with warm water and dry it thoroughly.

3. Now you can slump the plate into a prepared fusing form:

### Example firing schedule slumping:

120min - 500°C  
 skip - 650°C  
 30min - 650°C  
 skip - 520°C  
 120min - 520°C  
 120min - 460°C

### Tip:

- Use Bullseye-Paper for melting the objects and they will get an very shiny and even backside.
- The edges of the melted glass can be ground and polished before slumping, so it will get a straight and shiny edge and the piece gets an even more intense optical depth effect.

(All information without guarantee, melting and temperature settings should be adapted to your own kiln)

### Material:

**00 303 03**

PROVETRO Mosaic- and Decoration Glue



**35 225 04**

example Fusing mold small rondo, Ø 19 cm x h 1 cm



**51 310 02**

Sandblast cabin MINI +

**51 200 01**

Compressor

