



COLOROBIA®





COLOROBBLIA S.p.A è colorificio ceramico dal 1921 ed ancora oggi viene considerata la casa madre del Gruppo Colorobbia.

Oltre alla tradizionale produzione di argille, smalti e colori per la ceramica artistica, propone materiali speciali quali metalli preziosi per la decorazione di ceramica, porcellana e vetro; smalti ed engobbi per tegole e mattoni, smalti colorati ad alta temperatura e colori organici.

Laboratori dotati di apparecchiature tecnologicamente avanzate garantiscono qualità e costanza del prodotto che, insieme all'assistenza tecnica ed all'esperienza delle risorse umane, sono da sempre i punti di forza di Colorobbia.

Impasti da argille selezionate, un'ampia gamma di smalti, colori e cristalline studiati per ogni tipo di applicazione, è quanto riportato in questo catalogo.

COLOROBBLIA S.p.A has been producing colours for ceramics since 1921 and today is still considered the parent company of Gruppo Colorobbia. As well as its traditional products of clays, glazes and colours for artistic ceramics, it also supplies valuable materials for decorating ceramics, porcelain and glass; glazes and engobes for tiles and bricks, high temperature coloured glazes and organic pigments.

Technical laboratories with advanced equipment are used to produce quality products with constant characteristics which, combined with the technical support and experience of the personnel, have always been Colorobbia's strength.

Selected clay bodies, a wide range of glazes, colours and transparent glazes designed for all sorts of applications, are illustrated in this catalogue.

Presentiamo in questo catalogo le collezioni standard, opportunamente suddivise secondo le differenti proprietà e caratteristiche:

Cristalline trasparenti, Smalti Bianchi, Cristalline Colorate, Smalti Colorati Lucidi, Smalti colorati Matt, Smalti ad effetto speciale e Colori per decorazione.

Una sezione è dedicata agli impasti di nostra produzione, Bianchi, Rossi, per esterni e da Stoviglie, con la descrizione delle caratteristiche fisiche e tecniche di ogni argilla o terraglia.

I nostri prodotti sono in genere miscele di fusioni dette fritte, vetri speciali che servono per la preparazione dei vari rivestimenti per ceramica, materie prime ed eventuali coloranti.

Le fusioni sono accuratamente controllate cominciando da una preventiva analisi sulle materie prime utilizzate: la costanza, fin da questo stadio della nostra produzione, garantisce la giusta rispondenza alle più svariate necessità del supporto da rivestire.

MACINAZIONE

I nostri prodotti macinati sono controllati mediante l'uso degli strumenti tecnologicamente più avanzati: questi consentono di ottenere tonalità di colorazione sempre costante ed una verifica precisa della granulometria. Ogni partita messa in lavorazione è controllata, sia a fine macinazione allo stato liquido che dopo il processo di essiccazione. Essendo, per ogni categoria, diverso il residuo da ottenere, non è possibile indicarne uno standard: tuttavia i nostri tecnici su richiesta potranno fornire tutte le indicazioni del caso.

IMPIEGO

Le forniture avvengono di solito in polvere o, quando è possibile, allo stato liquido. Per utilizzare i prodotti forniti in polvere, sarà sufficiente scioglierli in acqua, lasciando riposare la sospensione per 24 ore in modo da permettere alle varie particelle di bagnarsi su tutta la loro superficie e provocare la fuoriuscita di bollicine

In this catalogue we present the standard categories of material according to their different properties and characteristics:

Transparent glazes, white glazes, coloured glazes, gloss coloured glazes, matt coloured glazes, glazes for special effects and for decoration.

One section is dedicated to our production of ceramic bodies with a complete description of the characteristics of each body white or red, for terracotta pots or for tableware.

Our products are generally mixtures of frits: special glasses, which are used to prepare various types of ceramic coatings. These mixtures are accurately tested, starting with the analysis of the raw materials and the constancy of our production guarantees perfect results for the widest variety of needs for the bisque to be covered.

GRINDING

The grinding of our products is controlled with the aid of technologically advanced instruments, with which it is possible to obtain colour tonalities, which are always constant, as well as the exact control of the granular size. Each batch manufactured is then again regulated, both at the end of the grinding stage in a liquid state, and also after the drying process. Particle size distribution varies according to the formula used.

USE

These products are usually supplied in powder form or, wherever possible, in liquid form. To use products which have been supplied in powder form, it is necessary to leave them in water-suspension for 24 hours, so that the whole surface area of the various particles can get wet thus making the air bubbles rise to the surface and be

di aria incluse, facendo in modo che la parte argillosa assorba l'acqua sufficiente a svolgere la propria azione. Per l'uso allo stato liquido, chiaramente, non è necessario questo tipo di preparazione.

Al momento di usare per la prima volta gli smalti si consiglia di passarli ad un setaccio di almeno 1200 maglie/cm², operazione questa da ripetere ad ogni utilizzo successivo.

La densità dello smalto liquido sarà proporzionale alla concentrazione della polvere e dipendente dal peso specifico dello smalto stesso. Difficilmente si possono stabilire dei canoni fissi di diluizione, poiché questa dipende dal sistema di applicazione (aerografo, tuffo, caduta, nebulizzazione etc.), dalla porosità del supporto, dallo spessore che si vuole ottenere e dal peso specifico della polvere. In genere la densità di utilizzo delle cristalline sarà più bassa, quella degli smalti più alta.

released. In this way the argillaceous part will absorb enough water to be able to carry out its function. This type of preparation will obviously be unnecessary for the use of products in liquid form.

In any case, before using the suspensions we recommend they be sieved through a fine-mesh sieve with at least 1200 mesh/cm² we recommend the product to be sieved before each use, especially if the suspension is left for a long period.

The density of this suspension will be proportionate to the concentration of the dispersed amount and will depend on the specific weight of the basic fusion. It is difficult to establish a dilution ratio, because this depends on the method of application (i.e. by airbrush, dipping, water fall, spray-gun etc.), on the porosity of the bisque, the desired thickness and the specific weight of the basic glaze. Generally speaking, the density will be lower for transparent glazes and higher for coloured glazes.

CRISTALLINE TRASPARENTI

La vasta gamma di cristalline trasparenti che Colorobbia mette a disposizione consente di effettuare la scelta giusta in dipendenza del coefficiente di dilatazione del supporto utilizzato, della sua porosità, del ciclo di cottura (rapido o tradizionale) in uso nell'azienda ed anche del tipo di forno utilizzato. Queste cristalline sono particolarmente indicate in ceramica artistica dove si richiede che il rivestimento vetroso, oltre ad annullare in superficie la porosità del supporto, faccia risaltare la decorazione sottostante ravvivando i toni ed armonizzando le sfumature di colore. Nello schema qui di seguito sono indicate soltanto le cristalline di maggior produzione e, per richieste particolari, si rimanda al nostro settore tecnico.

Le informazioni in ordine alle temperature vanno considerate in modo indicativo e sempre verificate con i cicli di cottura presenti all'interno della singola azienda. Le cristalline trasparenti sono suddivise in CLP (piombiche) e CLA (apiombiche).

TRANSPARENT GLAZES

Colorobbia produces a wide range of transparent glazes which be chosen depending on the expansion coefficient of the bisque body used, the porosity and the firing cycle (rapid or traditional) as well as the type of kiln used in the company. These transparent glazes are particularly suitable for artistic ceramics requiring a vitreous coating as well as blocking of the surface porosity, making the decoration underneath stand out, brightening the colours and harmonising the graduated nuances of colour. The list below contains only some of the most popular transparent glazes produced, for special requests contact our technical department.

The temperatures specified should be considered indicative only and always be checked for the firing cycle used in the individual company. Transparent glazes divide into two types CLP (lead-based) and CLA (lead-free).

SMALTI BIANCHI

Sono rivestimenti vetrosi opacizzati il cui potere coprente non lascia trasparire il colore del supporto sottostante. In linea generale i nostri smalti bianchi hanno un consistente potere di copertura del supporto e mostrano un grado elevato di bianchezza; chiaramente, la diversità di spessore potrà comportare variazioni nell'aspetto, soprattutto nell'utilizzo su pasta rossa. Gli smalti piombici ed allo stagno sono generalmente indicati per la produzione di ceramica artistica a gran fuoco. Gli smalti apiombici invece sono adatti per la produzione di oggetti ad uso alimentare e, normalmente, risultano più resistenti per una decorazione con oro o lustri, decalcomanie o colori a terzo fuoco. Gli smalti riportati nello schema sono quelli di maggior produzione infatti la gamma complessiva è assai più ampia e spesso con prodotti realizzati in base alle esigenze del singolo cliente. Gli smalti bianchi sono suddivisi in SLP (piombici) e SLA (apiombici).

WHITE GLAZES

These are vitreous coatings which conceal the colour of the bisque below. Generally speaking, our white glazes have a significant covering effect and give a thick white appearance, depending on the thickness of the coating and especially if used on red clay. Lead and tin-based glazes are generally used to produce high-fire artistic ceramics while the lead-free glazes are more suitable for table and kitchenware and are more resistant, perfect for gold and lustre decorations, transfers or third firing colours. The list below contains only some of the most popular glazes produced, the full range is much wider and often contains products made to specific, client specifications. White glazes divide into two types: SLP (lead-based) and SLA (lead-free).

SIGLA CODE	DILATAZIONE EXPANSION	TEMPERATURA TEMPERATURE	NOTE NOTES
SLP 1000	64	900-940°	Smalto bianco allo stagno - <i>White tin glaze</i>
SLP 1051	62	900-940°	Smalto bianco ricco allo stagno - <i>White tin glaze</i>
SLP 1005	66	930-970°	Smalto bianco tipo "Vietri" - <i>White glaze "Vietri" style</i>
SLP 1451	65	930-970°	Smalto bianco antico - <i>Old white glaze</i>
SLA 2	72	900-940°	Smalto bianco ad alta dilatazione - <i>White glaze with high thermal expansion</i>
SLA 3	64	930-970°	Smalto bianco per uso universale - <i>White glaze for general use</i>
FOA 2026	53	960-1060°	Smalto bianco a bassa dilatazione per alta temperatura - <i>White glaze with low thermal expansion for high temperature</i>
SLA 200	62	940-980°	Smalto bianco per alta temperatura - <i>White glaze for high temperature</i>
SLA 269	62	930-970°	Smalto bianco plastico adatto a decorazioni a pennello - <i>White glaze suitable for brush decoration</i>
SLA 317	64	930-970°	Smalto bianco apiombico tipo "Vietri" - <i>White glaze "Vietri" style lead-free</i>
SLA 377	52	970-1060°	Smalto bianco a bassa dilatazione per alta temperatura - <i>White glaze with low thermal expansion for high temperature</i>
SLA 631	54	1020-1100°	Smalto bianco per stoneware - <i>Stoneware white glaze</i>
SLA 515	59	950-1000°	Smalto bianco coprente - <i>White opaque glaze</i>
SLA 378	53	1020-1060°	Smalto bianco per alta temperatura - <i>White glaze for high temperature</i>
SLA 274	>100	920-960°	Smalto bianco craquelè - <i>Crazing white glaze</i>
CLP 500	66	920-960°	Cristallina adatta a varie tipologie - <i>Transparent glaze suitable for different typologies</i>
CLP 506	78	900-930°	Cristallina adatta a varie tipologie - <i>Transparent glaze suitable for different typologies</i>
CLA 2	68	920-960°	Cristallina fusibile, adatta all'uso su terraglia - <i>Fusible transparent glaze for earthenware</i>
CLA 3	59	930-970°	Cristallina adatta a varie tipologie - <i>Transparent glaze suitable for different typologies</i>
CLA 4	79	900-940°	Cristallina fusibile tonalità miele - <i>Transparent glaze yellowish tone</i>
CLA 51	51	970-1020°	Cristallina a bassa dilatazione - <i>Transparent glaze with low thermal expansion</i>
CLA 73	53	1100-1200°	Cristallina per alta temperatura - <i>Transparent glaze for high temperature</i>
CLA 92	56	1020-1100°	Cristallina per stoneware - <i>Stoneware transparent glaze</i>
FTA 1010	70	930-970°	Cristallina a fusibilità intermedia - <i>Transparent glaze</i>
FTA 1031	55	940-980°	Cristallina per alta temperatura - <i>Transparent glaze for high temperature</i>
VSA 7000	>100	920-960°	Fondente ad alta dilatazione - <i>High thermal expansion transparent glaze</i>
FSA 5015	48	930-970°	Cristallina speciale per abbassare il coefficiente di dilatazione - <i>Transparent glaze with very low thermal expansion</i>

CRISTALLINE COLORATE

Questa serie di cristalline offre l'opportunità di ottenere trasparenza e la possibilità di decorare sotto cristallina. Inoltre, essendo prodotti caratterizzati da una colorazione profonda, la costanza del tono di colore dipende molto dallo spessore; caratteristica questa solitamente sfruttata in campo artistico per mettere in evidenza i bassorilievi o le incisioni. In generale le cristalline Colorobbia sono utilizzabili con tutti i tipi di terraglie tenere ed hanno delle caratteristiche di composizione tali da permettere una notevole flessibilità alle temperature di cottura (indicativamente fra 900° e 950°C per le VLP e fra 920° e 970°C per le VLA). Le cristalline colorate sono suddivise in VLP (piombiche) e VLA (apiombiche).

COLOURED TRANSPARENT GLAZES

This series of transparent glazes offers transparency and the possibility of decoration under the glaze. Moreover, being products with in-depth colour, the evenness of the coloration depends greatly on its thickness, a feature widely exploited in the artistic field to emphasise bas-relief or engravings. Mainly Colorobbia transparent glazes can be used with all types of soft earthenware with the composition being such as to allow a significant flexibility in firing temperatures (generally 900° - 950°C for the VLP and 920° - 970°C for the VLA). Coloured transparent glazes divide into two types: VLP (lead-based) and VLA (lead-free).

SMALTI COLORATI

Gli smalti colorati sono rivestimenti vetrosi opacizzati mediante aggiunta di ossidi coloranti in macinazione. Gli smalti Colorobbia sono utilizzabili con tutti i tipi di supporto, sia bianco che rosso; solo in alcuni casi, per grado di copertura o coefficiente di dilatazione, viene consigliato espressamente l'impiego su l'uno o l'altro tipo di supporto. Le caratteristiche di composizione dei nostri smalti consentono una notevole flessibilità alle temperature di cottura comprese, indicativamente, fra i 900° ed i 960°C. Gli smalti colorati sono suddivisi in SLP (piombici) e SLA (apiombici).

COLOURED GLAZES

The coloured glazes are opaque vitreous coatings made by adding oxide-based pigments during the grinding process. Colorobbia glazes can be used with all types of bisque, whether majolica or earthenware; only in rare cases is one or the other recommended for use according to the degree of coverage or the expansion coefficient. The composition of our glazes allows for considerable flexible firing temperatures, generally 900° - 960°C. The coloured glazes divide into two types: SLP (lead-based) and SLA (lead-free).

CRISTALLINE LUCIDE APIOMBICHE

VLA

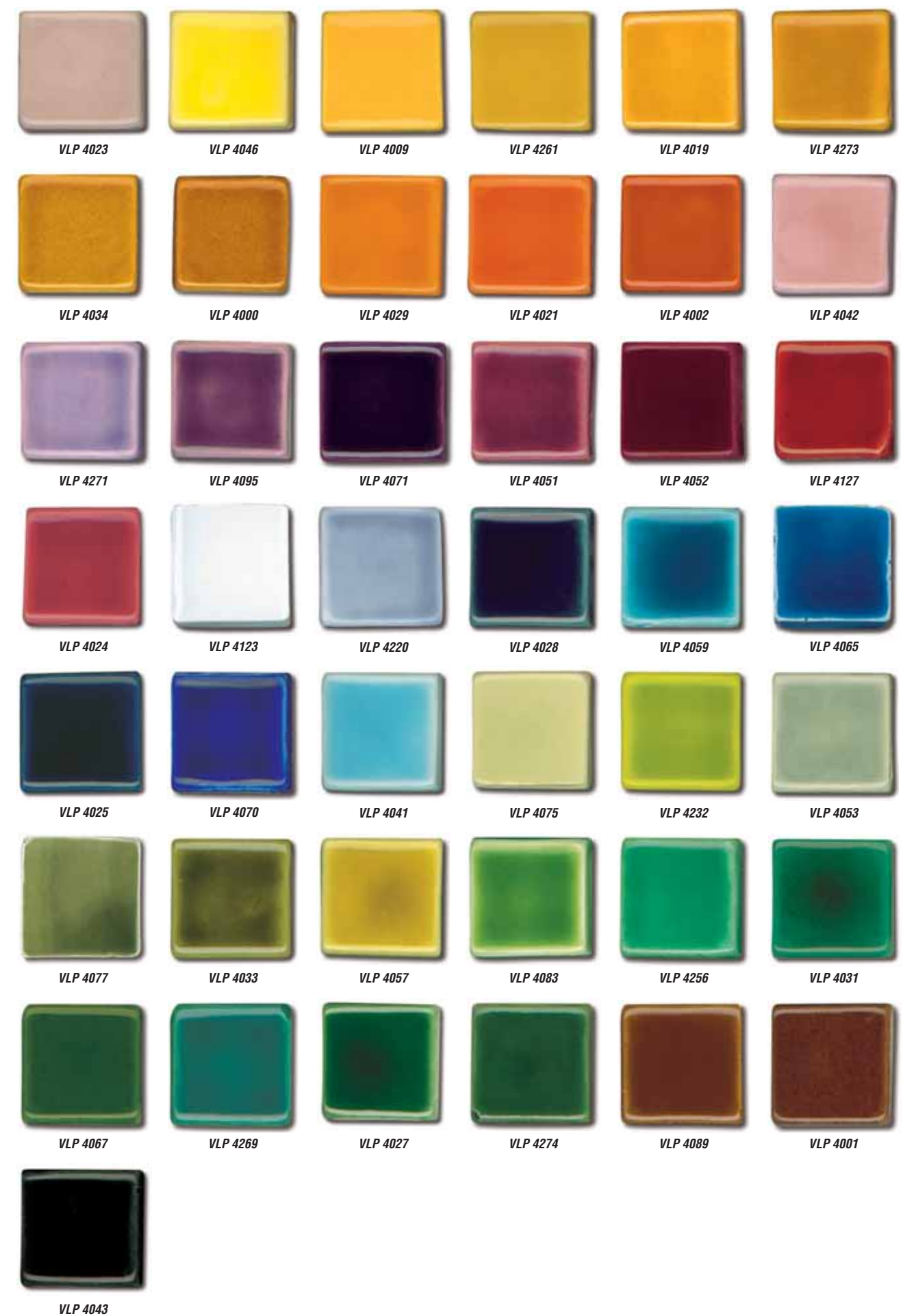
LEAD-FREE TRANSPARENT GLAZES



CRISTALLINE LUCIDE PIOMBICHE

VLP

LEAD-BASED TRANSPARENT GLAZES



SMALTI LUCIDI APIOMBICI

SLA

LEAD-FREE GLAZES



SMALTI LUCIDI PIOMBICI

SLP

LEAD-BASED GLAZES



SMALTI MATT

Gli smalti matt presentano una superficie satinata e normalmente coprente. Le temperature di utilizzo variano indicativamente fra i 920° e i 950°C. Gli smalti matt sono suddivisi in SMP (piombici) e SMA (apiombici).

MATT GLAZES

Matt glazes have a satin-finish surface offering normal coverage. The firing temperature generally ranges from 920° - 950°C. Matt glazes divide into SMP (lead-based) and SMA (lead-free).



SMALTI PER ALTA TEMPERATURA

I prodotti per alta temperatura sono realizzati con speciali fritte e pigmenti che permettono l'utilizzo e la realizzazione di articoli in porcellana, fire clay o vitreous china. La nuova generazione di pigmenti altamente resistenti e la specificità delle basi Colorobbia permettono di ottenere colorazioni ad alte temperature (1200° - 1300° C) ed a questo proposito, accanto al tradizionale smalto bianco, viene proposta anche una serie di smalti colorati sia lucidi che matt adatti ai vari tipi di supporto. La particolarità e le differenze esistenti fra le varie tipologie, fa sì che anche gli smalti debbano essere adattati al supporto stesso.

HIGH TEMPERATURE GLAZES

High temperature glazes are made using special frits and pigments which enable their use in the production of articles in porcelain, fire clay or vitreous china. The new generation of highly resistant pigments and specificity of the Colorobbia bases allows colouring at high temperatures (1200° - 1300° C) with a series of coloured gloss and matt glazes alongside the traditional white glaze, suitable for various types of bisque. The specific features and differences between the various types mean that the glazes too should be adapted to the various bisques.



SMALTI LUCIDI



SLAS 15083



SLAS 15080



SLAS 15103



SLAS 15088



SLAS 15102



SLAS 15112



SLAS 15085



SLAS 15084



SLAS 15095



SLAS 15087



SLAS 15065



SLAS 15058



SLAS 15079

SLAS

GLOSSY GLAZES

SMALTI MATT



SMAS 17055



SMAS 17068



SMAS 17056



SMAS 17063



SMAS 17053



SMAS 17054



SMAS 17021



SMAS 17026



SMAS 17061



SMAS 17071



SMAS 17069



SMAS 17066

SMAS

MATT GLAZES

SMALTI SPECIALI



SPAS 19030



SPAS 19042

SPAS

SPECIAL EFFECT GLAZES

SMALTI SPECIALI

Gli smalti speciali sono stati studiati per ottenere in un'unica applicazione effetti particolari quali: craquelé, iridescenza, metallizzazione, screziatura e stonalizzazione.

SPECIAL ART GLAZES

These special art glazes have been designed to achieve special effects in a single coating, such as: crazing, iridescent, metallic speckled and graded effect.



SPP 8084



SSP 4000



SSP 4007



SSP 4014



SMP 6500



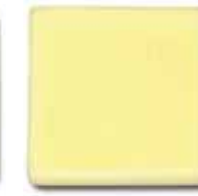
SSP 4022



SPP 8000



SPP 8215



SPP 8216



SMP 6532



SPP 8217



SPP 8151



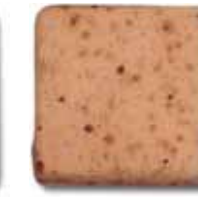
SPP 8226



SPA 7041



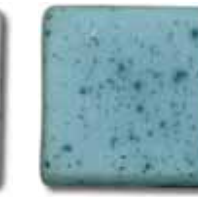
SPA 7042



SPA 7043



SPA 7044



SPA 7045



SSP 4003



SSP 4354



SSA 3071



SSA 3076



SSA 3073



SSA 3079



SSA 3074



SSA 3075



SSA 3078



SPP 8080



SPP 8081



SPP 8002



SPP 8223



SPA 7046

COLORI PER DECORAZIONE

DECORATING COLOURS

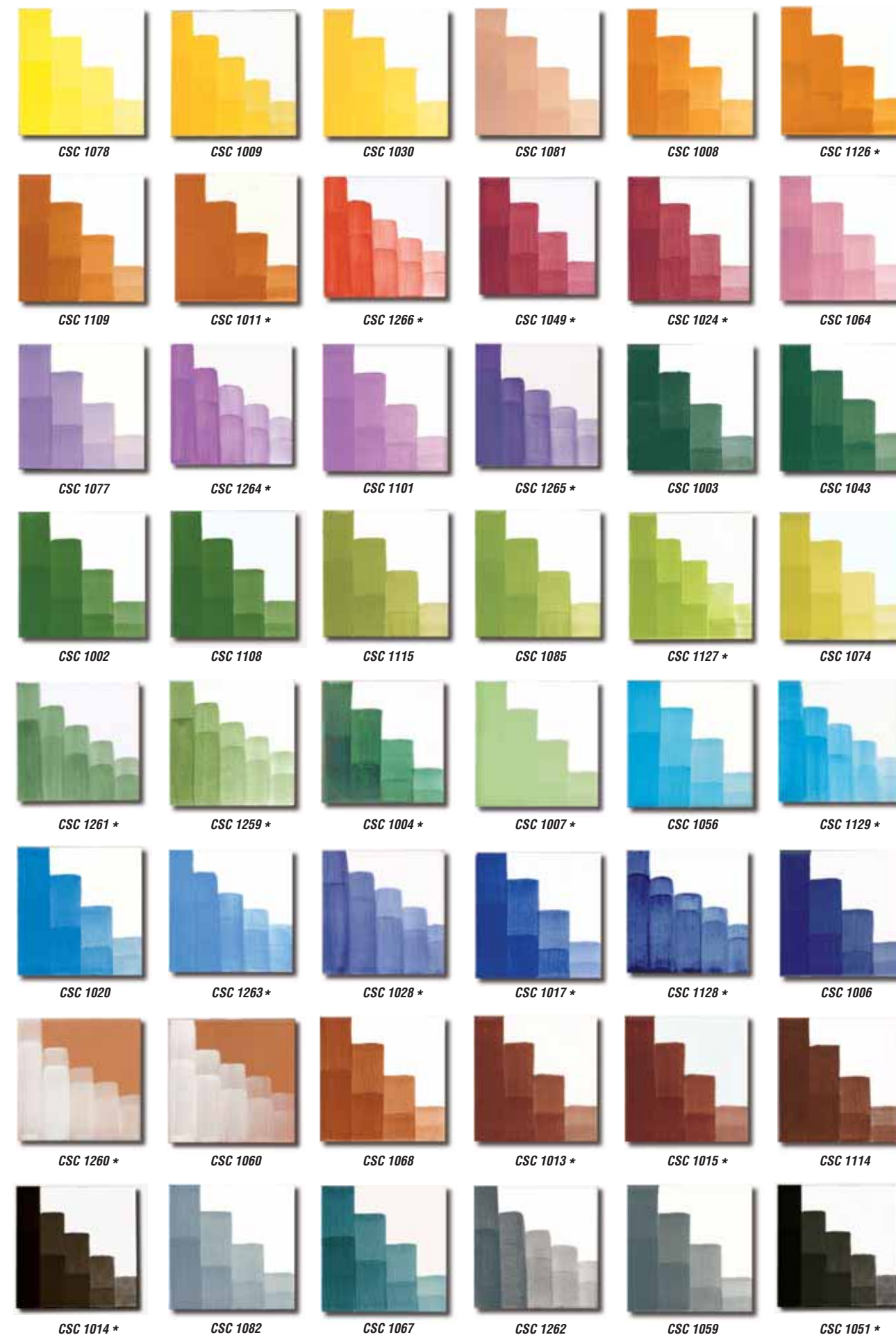
I colori ceramici sono rappresentati dalle nostre serie CSC e CSM e sono realizzati mediante la miscela di uno o più ossidi coloranti con fondenti, plastificanti ed indurenti, tenendo conto delle caratteristiche chimiche del colorante impiegato e del suo sviluppo in modo da essere adattati alla temperatura d'esercizio. Le temperature d'esercizio sono le stesse delle basi neutre od opacizzate con le quali i colori vengono utilizzati. Delle cartelle colori che presentiamo una è relativa ai colori sottocristallina e l'altra a quelli sopra smalto. I colori CAV sono completamente apiombici e possono essere impiegati come colori sotto cristallina nella serie 2000 o come sopra smalto nella serie 12000.

These ceramic colours are available in our CSC and CSM ranges and are made by mixing one or more pigmented oxides with fluxes, plasticizers and hardeners, bearing in mind the chemical properties of the colorant used and its expansion, so as to cater to the operating temperature. The operating temperatures are the same as those of the neutral or opaque bases which the colours are used with. The provided colour chart relates respectively to the under glaze and over glaze colours. CAV colours are totally lead-free and can be used as underglazes in the series 2000 or as overglazes in the series 12000.

COLORI SOTTOCRISTALLINA

CSC

UNDERGLAZE COLOURS

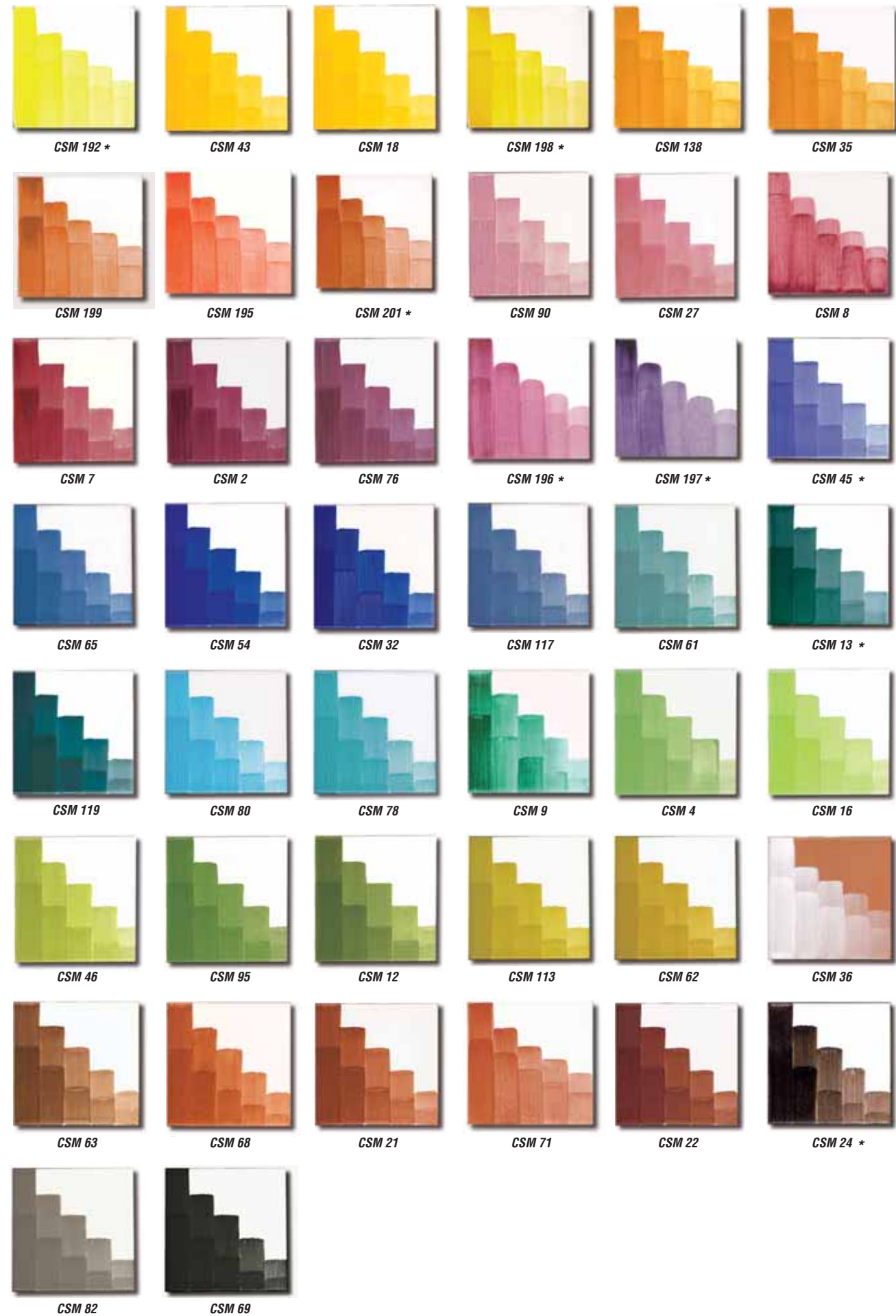


* Apiombici - Lead-free

COLORI SOPRA SMALTO

CSM

ONGLAZE COLOURS

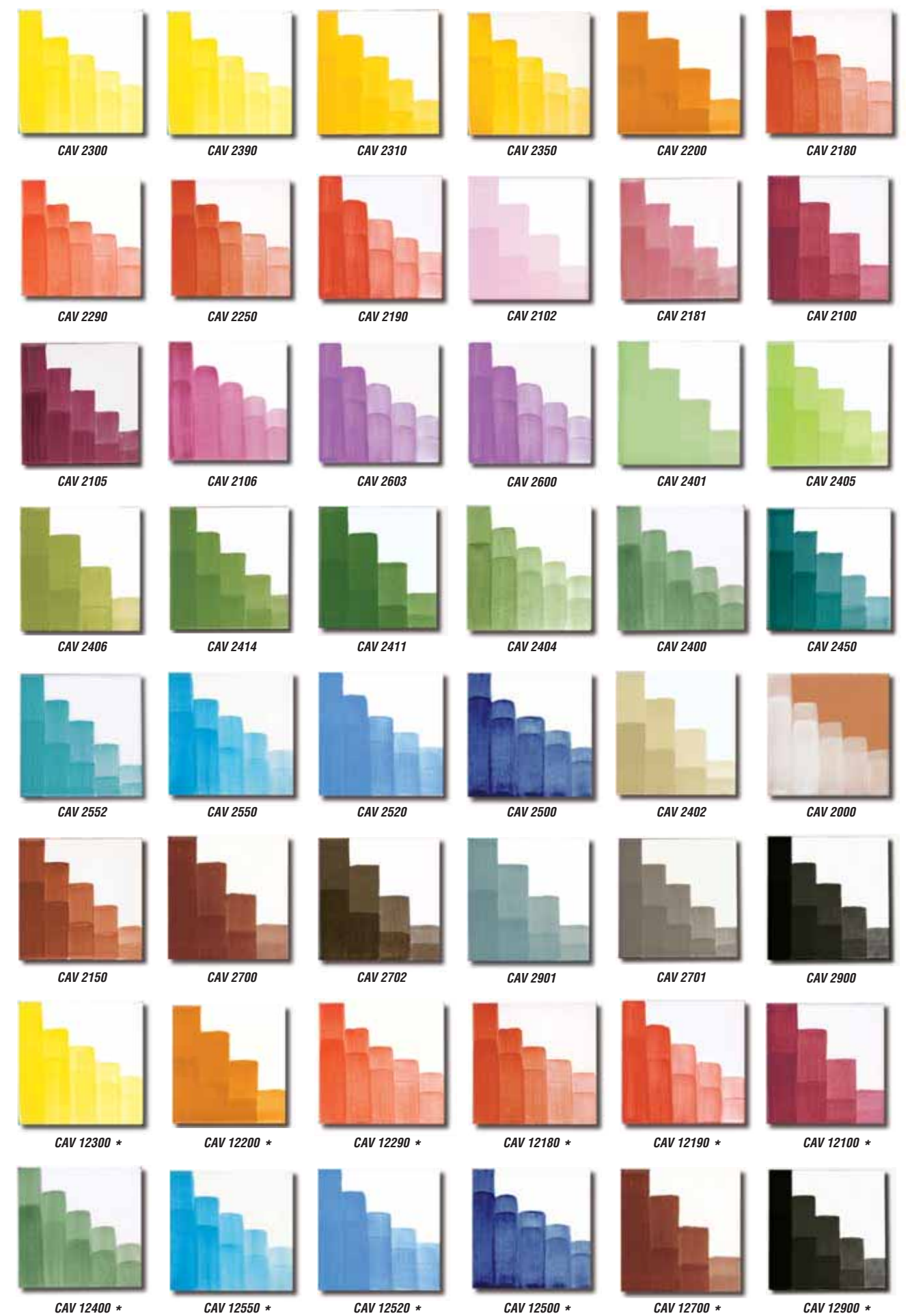


* Apiombici - Lead-free

COLORI APIOMBICI

CAV

LEAD-FREE COLOURS



* Colori Sopra Smalto - Onglaze Colours

IMPASTI CERAMICI PLASTICI

PLASTIC CERAMIC BODIES

Tutti i nostri impasti, la cui formulazione è frutto della nostra lunga esperienza nel settore ceramico, sono prodotti con argille e materie prime selezionate. Accurati controlli durante tutte le varie fasi di lavorazione, impianti efficienti e personale specializzato sono garanzia di costanza e qualità. Gli impasti possono essere forniti con diverso grado di durezza secondo le esigenze del cliente ed in base alla lavorazione da svolgere (tornio, pressa, modine etc.); sono imballati in una pellicola plastica termoretraibile pezzo per pezzo ed in tal modo possono mantenere il loro grado originario di umidità per lunghi periodi. Questi impasti normalmente vengono prodotti in pezzi a forma di parallelepipedo da 25 kg. ciascuno e, su richiesta, possono anche essere forniti in forme cilindriche del diametro di 8, 10, 13 e 17 cm.

All our ceramic bodies, the formulation of which is the result of long years of experience in the ceramics industry, are made from selected clays and raw materials. Strict controls throughout the various production phases, efficient plants and specialised personnel ensure constant quality. The bodies are available in different hardnesses as requested by the client and depending on the intended use (throwing, press, modine etc.); packaged in heat-shrunk plastic film, piece by piece, so as to maintain the humidity content unaltered over time. These bodies are normally produced in rectangular 25 kg blocks but can also be supplied in cylindrical forms with diameters of 8, 10, 13 or 17 cm.

ARGILLE ROSSE

IMPASTO PLASTICO MAIOLICA

AFD 55 TORNIO / AFD 60; AFD 98 PRESSA

Impasto derivante dalla miscela di più argille ed utilizzabile per la realizzazione di qualsiasi oggetto nelle più svariate forme e dimensioni. Viene fornito già filtrato e degasato quindi pronto all'uso.

IMPASTO PLASTICO MISTO

AFD 70 TORNIO / AFD 75 PRESSA

Per il tipico colore rosso intenso e la discreta resistenza agli sbalzi termici, questo tipo di argilla è indicato per la realizzazione di terrecotte da esterni o di oggetti da forno.

IMPASTO PLASTICO FIAMMA

AFD 65 / ARP 1000 = TORNIO - PRESSA

Per le caratteristiche di resistenza agli sbalzi termici, questo impasto è indicato per la realizzazione di oggetti da fuoco ed a tale proposito è consigliabile utilizzare sempre una piccola rete spargi fiamma. Il basso coefficiente di dilatazione rende inevitabile la presenza del fenomeno del "cavillo" sullo smalto.

IMPASTO ARGILLA CHAMOTTATA

TFR 1820 TORNIO / TFR 1830 PRESSA

Impasto derivante dalla miscela di più argille e con l'aggiunta di chamotte; utilizzabile per la realizzazione di qualsiasi oggetto nelle più svariate forme ed anche di grandi dimensioni.

AFD 55 - 60 - 98



AFD 70 - 75



AFD 65 - ARP 1000



ACF 1055 - 1060



TERRAGLIE BIANCHE

IMPASTO PLASTICO TERRAGLIA

TFF 1505 TORNIO / TFF 1510 PRESSA

Impasto derivante dalla miscela di argille caoliniche e carbonati di calcio e magnesio. Come la maiolica è utilizzabile per la realizzazione di qualsiasi oggetto nelle più svariate forme e dimensioni.

TERRAGLIA BIANCA CHAMOTTATA

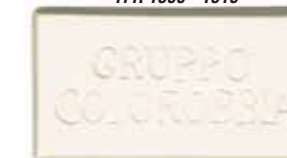
TFR 1800 TORNIO / TFR 1810 PRESSA

Impasto di terraglia tenera con aggiunta di chamotte; utilizzabile per la realizzazione di qualsiasi oggetto nelle più svariate forme e dimensioni.

TFF 1505 - 1510



TFR 1800 - 1810



WHITE BODIES

EARTHENWARE BODY

TFF 1505 THROWING / TFF 1510 PRESS

Body made from a mixture of kaolin clays and calcium and magnesium carbonate. Like majolica can be used to make any item in the most varied shapes and sizes.

WHITE GROGGED BODY

TFR 1800 THROWING / TFR 1810 PRESS

Earthenware body with addition of grog; can be used to make any item in the most varied shapes and big sizes.

RED CLAYS

MAJOLICA CLAY

AFD 55 THROWING / AFD 60; AFD 98 PRESS

Body made from a mixture of different clays, can be used to make any object in the most varied sizes and shapes. Supplied already filtered and de-gassed, ready for use.

POT CLAY

AFD 70 THROWING / AFD 75 PRESS

The typical deep red colour and resistance to thermal shock make this clay suitable for making outdoor terracotta objects and oven ware.

FLAME CLAY

AFD 65 / ARP 1000 = THROWING - PRESS

The resistance to thermal shock make this clay suitable for making firing objects; to such purpose the use of a small mesh flame dampener is recommended. The low dilation coefficient makes the presence of crazing on the glaze inevitable.

GROGGED RED CLAY

TFR 1820 THROWING / TFR 1830 PRESS

Body made from a mixture of different clays with the addition of grog; can be used to make any item in the most varied shapes and in big sizes too.

IMPASTI ESSICCATI

TERRAGLIA ESSICCATA PER COLAGGIO TSC 2050

Questo prodotto, che viene fornito in pellets, ben si addice ad essere lavorato per colaggio a diverse densità, secondo le esigenze della clientela. Per ottenere risultati ottimali consigliamo di lavorare a densità 1880/1900 gr/l. Per ottenere tali valori necessitano: 25 l. di acqua per 100 Kg. di prodotto e 400 gr. di fluidificante BS, o 1 litro di fluidificante NT di nostra produzione. Chi usa densità o fluidificanti diversi si comporterà di conseguenza tenendo conto che questo impasto è, all'origine, totalmente privo di quest'ultimi. Il prodotto liquido invece, viene fornito già pronto per l'uso.

IMPASTO ESSICCATO "GRES 1000°C" TFG 2660 COLAGGIO

Questo impasto ha le medesime caratteristiche e qualità del "GRES 1000°C" codificato da Colorobbia TFG 2650. Per ottenere buoni risultati di lavorazione occorre raggiungere una densità di 1850/1880 gr/litro. Per ottenere tali valori necessitano: 20/30 litri di acqua per 100 kg. di prodotto e 200 gr. di fluidificante BS con aggiunte di ulteriori 200 gr. di soda caustica o carbonato di soda. Chi usa densità o fluidificanti diversi da quelli da noi consigliati, si comporterà di conseguenza, tenendo presente che il nostro impasto all'origine è totalmente privo di fluidificanti. La particolarità di questo impasto richiede un uso di smalti o cristalline appropriati alle caratteristiche dell'impasto stesso.

IMPASTO ROSSO PER COLAGGIO TSC 2070 COLAGGIO

Questo prodotto atomizzato ben si addice alla lavorazione per colaggio. L'impasto non necessita di aggiunte di fluidificanti. Per ottenere risultati ottimali consigliamo di lavorare a 1850 gr/l., tale densità si ottiene con una percentuale di acqua pari a 34/36 litri per 100 kg.

DRY BODIES

EARTHENWARE FOR CASTING TSC 2050

This product is supplied in pellets and is extremely suitable for casting at different densities, to the client's specifications. For best results we recommend working at a density of 1880/1900 g/l. To achieve such concentrations use: 25 l. of water per 100 kg. of product and 400 g. of BS fluidiser, or 1 litre of NT fluidiser produced by us. If using different densities or fluidisers, act accordingly, bearing in mind that this body is initially totally lacking in these elements. The liquid product EC is supplied ready to use.

GRES 1000°C FOR CASTING TFG 2660 DRY

This body has the same characteristics and quality as "GRES 1000°C" Colorobbia code no. TFG 2650. For best results we recommend working at a density of 1850/1880 g/l. To achieve such concentrations use: 20/30 l. of water per 100 kg. of product and 200 g. of BS fluidiser plus 200g of caustic soda or sodium carbonate. If using different densities or fluidisers, act accordingly, bearing in mind that this body is initially totally lacking in fluidisers. The special features of this body require the use of an appropriate glaze or transparent glaze.

RED BODY FOR CASTING TSC 2070 DRY

This atomised product is extremely suitable for casting. The body does not require the addition of fluidisers. For best results work at a density of 1850 g/l., achieved with a percentage of water of 34/36 litres per 100 kg.

ARGILLE SPECIALI

ARGILLA GALESTRO AFD 110 TORNIO / PRESSA ; AFD 109 CALCO; AFD 115 POLVERE

Questo impasto è indicato per la realizzazione di pezzi da esterno (giardino etc.) di ogni forma e misura ed ha come caratteristica pregnante la presenza di "granello" oltre a presentare, in superficie, efflorescenze saline che consentono di ottenere effetti molto interessanti. L'aspetto finale dei manufatti creati con questo impasto è molto simile agli oggetti realizzati con l'impiego delle argille utilizzate per la produzione del Cotto Toscano. La presenza di calcinello è caratteristica di questo impasto, rappresenta quindi un pregio e non un difetto; per questo consigliamo di porre l'oggetto, appena uscito da forno, in bagno di acqua per bloccare lo scoppio di queste particelle che altrimenti può continuare per lungo periodo. Il manufatto resiste a qualsiasi sbalzo termico ed è ingelivo. Per usi particolari questa argilla può essere fornita anche in polvere.

ARGILLA COTTO ETRUSCO AFD 111 TORNIO / PRESSA

Questa argilla presenta le stesse caratteristiche dell'argilla Galestro ma è di colore nero.

ARGILLA NERA
ANC 5 TORNIO / PRESSA; ARTN 200 TORNIO / PRESSA
Impasto molto particolare, con caratteristiche di lavorabilità simili all'argilla AFD 55 ma con una colorazione nera che consente di ottenere, con appropriati smalti, effetti molto particolari. Questo impasto è disponibile solo allo stato plastico.

ARGILLA CHIARA TERRECOTTA
ACT 155 TORNIO / ACT 160 PRESSA / ACT 165 POLVERE
Anche questa argilla è indicata per la fabbricazione di oggetti da esterno (vasi da giardino etc.), presenta efflorescenze simili a quelle del Galestro ma, pur non essendo completamente esente da calcinelli, la colorazione chiara e la maggiore finezza rendono possibile la smaltatura. Anche questa argilla viene fornita degasata in pani da 25 kg. cad. o in polvere.

SPECIAL CLAYS

GALESTRO AFD 110 THROWING / PRESS ; AFD 109 MODELLING; AFD 115 POWDER

This body is perfect for making outdoor (garden etc) objects of any shape and size with its most obvious characteristic being the presence of "grains" as well as surface saline bloom, making it possible to achieve extremely interesting effects. The final appearance of items made using this body is very similar to that of objects made using the clays used in Cotto Toscano. The presence of grains of lime is a typical feature and not a defect; for this reason place the object in water after extracting from the kiln to block the popping of these particles which would otherwise continue for a long time. The item will resist thermal shock and is frost-resistant. For special applications this body can also be supplied in powder.

ETRUSCA AFD 111 THROWING / PRESS

This clay has the same characteristics as the Galestro clay but is black.

BLACK CLAY
ANC 5 THROWING / PRESS; ARTN 200 THROWING / PRESS
Extremely unusual body, with modelling characterises similar to the clay AFD 55 but a black colour which, with the use of the appropriate glazes, creates striking effects. Plastic body only available.

LIGHT RED TERRACOTTA
ACT 155 THROWING / ACT 160 PRESS / ACT 165 POWDER
This clay too is suitable for making outdoor objects (garden etc) and has a bloom similar to that of Galestro but, although not entirely free of grains of lime, its finer grain allows for glazing. This clay too is supplied degassed in blocks of 25 kg. each or in powder.

TSC 2050



TFG 2660



TSC 2070



AFD 110 - 109 - 115



AFD 111



ARTN 200



ANC 5



ACT 155 - 160 - 165



IMPASTI DA STOVIGLIERIA

ARGILLA COTTO FORTE ACF 55 TORNIO / ACF 60 PRESSA

Anche su prodotti meno tecnici come l'argilla rossa, Colorobbia ha realizzato un impasto che, pur essendo lavorabile con le abituali tecniche e con una temperatura di cottura finale appena più alta di quella solitamente in uso, presenta caratteristiche di resistenza meccanica, resilienza e tenacità molto elevate. Il pezzo finito presenta anche un assorbimento appena sopra il 10%, soglia sotto la quale, con le normali tecniche di lavorazione, si corrono elevatissimi rischi di deformazione. Consigliato per la produzione di stoviglie, l'impasto può essere utilizzato anche per la realizzazione di oggetti da forno.

IMPASTO PLASTICO "GRES 1000° C" TFG 2650 PRESSA / TORNIO

Questo impasto greifica ad una temperatura di cottura di 1010/1040°C. Le caratteristiche di assorbimento e di solidità sono analoghe a quelle di impasti greificanti a più alte temperature. Il vantaggio di questo prodotto, oltre alla cottura a temperature uguali alla terraglia, è la possibilità di produrre oggetti da forno, avendo requisiti simili a quelli del gres tradizionale. Anche questo prodotto può essere fornito in diversi gradi di durezza. Manipolazioni brutali e deformazioni in crudo dovranno essere assolutamente evitate poiché possono produrre tensioni che si potranno manifestare dopo la cottura. La temperatura di cottura consigliata per il biscotto è di 940/960°C; la seconda cottura dovrà essere fatta a 1020/1040°C. (praticamente l'esatto contrario della terraglia tenera).

IMPASTO TERRAGLIA FORTE TBF 1 - 2; TBFC 100 PRESSA / TORNIO

Rispondendo alla richiesta di impasti più "tecnici" ma lavorabili con le strutture abituali delle aziende italiane ed alle stesse temperature di esercizio fin qui utilizzate, Colorobbia ha in produzione un impasto di terraglia bianca le cui caratteristiche tecniche lo avvicinano alla terraglia forte, garantendo una resilienza ed una tenacità quasi doppia rispetto ai normali impasti di terraglia tenera. Questo impasto, in virtù del coefficiente di dilatazione relativamente basso, è indicato anche per la realizzazione di oggetti da forno ed è disponibile sia allo stato plastico che secco.

IMPASTO STONEWARE TBS 1 TORNIO / PRESSA

L'impasto stoneware TBS 1 è stato creato con caratteristiche di resistenza meccanica e basso assorbimento per rispondere all'esigenza dei nostri clienti di realizzare un prodotto finito adatto all'impiego in lavastoviglie e nel forno a microonde. La temperatura di cottura consigliata per tale impasto è di 1060°-1080°C.

ACF 55 - 60



TFG 2650 - 2660



TBF 1 - 2 / TBFC 100



TBS 1



TABLEWARE BODIES

COTTO FORTE ACF 55 THROWING / ACF 60 PRESS

Even for less technical products like clay, Colorobbia has produced a body which, while being workable with the usual techniques and a final firing temperature just a little higher than usual, has extremely high mechanical resistance, resilience and tenacity. The finished piece has absorption of just over 10%, the limit below which, using normal production techniques, the risks of deformation are very high. Recommended for the production of tableware, the body can also be used to make oven ware.

GRES 1000°C TFG 2650 PRESS / THROWING

This body partially vitrifies at a firing temperature of 1010/1040°C. The absorption and resistance characteristics are the same as those of bodies partially vitrifying at higher temperatures. The advantage of this product, as well as having firing temperatures the same as earthenware, is the possibility of producing bake ware having similar requisites to traditional stoneware. This product too is available in various hardnesses. Rough handling and deformation when crude should be avoided at all costs since they may produce tension manifesting after firing. The recommended firing temperature for the bisque is 940/960°C; and for the second firing a 1020/1040°C. (practically the opposite to soft earthenware).

OVEN EARTHENWARE
TBF 1 - 2; TBFC 100 PRESS / THROWING
Meeting the demand for more "technical" bodies which can be worked using the standard equipment of Italian companies and at the same operating temperatures used up to today, Colorobbia has produced a soft earthenware body with technical characteristics similar to hard earthenware, ensuring resilience and tenacity almost double that of standard soft earthenware bodies. Given its relatively low dilation coefficient, this body is also suitable for making bake ware. Plastic and dry bodies available.

STONEWARE
TBS 1 THROWING / PRESS
The stoneware TBS 1 body has been produced with mechanical resistance and low absorption characteristics to meet our clients' needs for a dishwasher and microwave proof-finished product. The recommended firing temperature for this body is 1060°-1080°C.



TFF 1505 - 1510



TSC 2050



TBF 1 - 2 / TBFC 100



TFG 2650 - 2660



TBS 1



TFR 1800 - 1810



AFD 55 - 60 - 98



AFD 70 - 75



AFD 65 - ARP 1000



ACF 55 - 60



ACF 1055 - 1060



ACT 155 - 160 - 165



TFR 1820 - 1830



AFD 110 - 109 - 115



AFD 111



ARTN 200



ANC 5

TERRAGLIE BIANCHE / WHITE BODIES

PRODOTTO PRODUCT	terraglia earthenware	B40 strong earth/ware	gres 1000 gres 1001	terraglia forte stoneware	refrattaria refractory
CODICE CODE	TFF1505 TFF1510 TSC2050	TBF1 TBF2 TBF100	TFG2650 TFG2660	TBS1	TFR1800 TFR1810
TENACITÀ IN CRUDO KG/CM ² RAW TENACITY	50 / 60	55 / 65	60 / 65	70 / 80	50 / 55
RESISTENZA IN COTTO KG/CM ² FIRING BENDING STRENGTH	250 / 300	350 / 450	500 / 600	450 / 550	250 / 350
RITIRO IN COTTO % FIRING SHRINKAGE	4 / 5	4 / 5	7 / 10	5,5 / 6,5	4 / 5
ASSORBIMENTO D'ACQUA % WATER'S ABSORPTION	21 / 25	15 / 17	4 / 6	8 / 10	20 / 21
DILATAZIONE X 10-7 THERMAL EXPANSION COEFFICIENT	78 / 82	65 / 70	68 / 72	69 / 72	78 / 82
COLORE IN COTTO FIRED COLOUR	Bianco White	Bianco White	Avorio Ivory	Bianco White	Bianco White
COTTURA BISCOTTO FIRING BISCUIT TEMPERATURE	1020°C	1060°C	940/960°C	940/960°C	1020°C
COTTURA SMALTATO FIRING GLAZED TEMPERATURE	920/980°C	1020/1040°C	1020/1040°C	1060/1080°C	920/980°C

ARGILLE ROSSE / RED BODIES

PRODOTTO PRODUCT	maiolica majolica	mista pot	fiamma flame	cottoforte cottoforte	cottoforno cottoforno
CODICE CODE	AFD55 AFD60 AFD98	AFD70 AFD75	AFD65 ARP1000	ACF55 ACF60	ACF1055 ACF1060
TENACITÀ IN CRUDO KG/CM ² RAW TENACITY	150 / 160	100 / 120	80 / 95	150	140 / 160
RESISTENZA IN COTTO KG/CM ² FIRING BENDING STRENGTH	350 / 450	250 / 300	200 / 250	380 / 420	350 / 400
RITIRO IN COTTO % FIRING SHRINKAGE	5 / 6	5 / 6	5 / 8	4 / 6	5 / 6
ASSORBIMENTO D'ACQUA % WATER'S ABSORPTION	13 / 15	10 / 12	13 / 16	13 / 14	13,5 / 15,5
DILATAZIONE X 10-7 THERMAL EXPANSION COEFFICIENT	76 / 78	74 / 76	45 / 50	73 / 77	73 / 77
COLORE IN COTTO FIRED COLOUR	Bruno Dark Brown	Rosso Red	Arancio Orange	Rosso Red	Rosso Red
COTTURA BISCOTTO FIRING BISCUIT TEMPERATURE	980°C	980°C	980°C	980°C	980°C
COTTURA SMALTATO FIRING GLAZED TEMPERATURE	920/960°C	920/960°C	920/960°C	1020/1040°C	920/960°C

ARGILLE SPECIALI / SPECIAL CLAYS

PRODOTTO PRODUCT	terracotta terracotta	galestro galestro	refrattaria refractory	nera black
CODICE CODE	ACT155 ACT160	AFD109 AFD110 AFD112 AFD113	TFR1820 TFR1830	ANC5 ANC10 ARTN 200
TENACITÀ IN CRUDO KG/CM ² RAW TENACITY	100 / 110	80 / 90	135 / 145	80 / 90
RESISTENZA IN COTTO KG/CM ² FIRING BENDING STRENGTH	270 / 290	260 / 280	350 / 380	300 / 350
RITIRO IN COTTO % FIRING SHRINKAGE	5 / 6	7 / 8	5 / 6	6 / 8
ASSORBIMENTO D'ACQUA % WATER'S ABSORPTION	16 / 18	8 / 11	15 / 16	12 / 14
DILATAZIONE X 10-7 THERMAL EXPANSION COEFFICIENT	76 / 80	74 / 78	76 / 78	75 / 77
COLORE IN COTTO FIRED COLOUR	Crema Cream	Vari colori Various colours	Rosso Red	Nera Black
COTTURA BISCOTTO FIRING BISCUIT TEMPERATURE	980°C	980°C	980°C	980°C
COTTURA SMALTATO FIRING GLAZED TEMPERATURE	920/960°C			

INFORMAZIONI GENERALI

Tutte le informazioni riportate nel presente catalogo, se pur dettagliate, sono da intendersi a carattere generale. Esse infatti andranno verificate caso per caso in considerazione delle innumerevoli possibilità d'impiego dei prodotti Colorobbia e delle differenti condizioni di cottura. Il ceramista con la sua creatività ed operosità potrà sfruttare in pieno la propria capacità individuale e sviluppare al meglio le potenzialità dei nostri prodotti. I prodotti macinati Colorobbia sono controllati mediante l'uso di strumenti tecnologicamente avanzati che consentono di ottenere tonalità di colorazione costanti nel tempo ed una precisa verifica granulometrica. Ogni partita messa in lavorazione è controllata sia a fine macinazione, allo stato liquido, che dopo il processo di essiccazione.

Il servizio di assistenza tecnica Colorobbia è a disposizione per garantire l'ottimizzazione dei prodotti e la soluzione di eventuali problematiche tecniche anche se, a tale proposito, invitiamo comunque il cliente a testare i prodotti prima del loro impiego su vasta scala in considerazione del proprio uso specifico.

La stampa tipografica non può riprodurre fedelmente i colori ceramici pertanto la loro tonalità è da ritenersi indicativa.

REMARKS

All the information given in this catalogue even if detailed is of a general nature and should be checked case by case given the numerous possible applications of Colorobbia products and different firing conditions. The creativity and expertise of the potter will help him/her to make the most of our products' potential. Colorobbia ground products are checked using technologically advanced instruments offering colours which remain constant in time and accurate granulometric assessment. Each processed batch is checked both after grinding, in the liquid state and after drying. Colorobbia's technical department is available to ensure optimal use of the products and resolve any technical problems event though, in such regard, we do invite our clients to test the products before using on a large scale, considering their specific application.

The printed colours should be considered merely indicative since they are not entirely accurate in reproducing the colours of the ceramics.

TABELLA CONI ORTON - ORTON CONE TABLE

NUMERO - NUMBER	TEMPERATURA - TEMPERATURE	NUMERO - NUMBER	TEMPERATURA - TEMPERATURE
SSB-018	730°	SSB-1	1150°
SSB-017	765°	SSB-2	1165°
SSB-016	795°	SSB-3	1170°
SSB-015	820°	SSB-4	1185°
SSB-014	840°	SSB-5	1205°
SSB-013	860°	SSB-5 1/2	1225°
SSB-010	915°	SSB-6	1245°
SSB-09	930°	SSB-7	1260°
SSB-08	955°	SSB-8	1270°
SSB-07	985°	SSB-9	1280°
SSB-06	1010°	SSB-10	1305°
SSB-05 1/2	1025°	SSB-11	1315°
SSB-05	1045°	SSB-12	1325°
SSB-04	1080°	SSB-13	1350°

TABELLA DI CONVERSIONE - CONVERSION TABLE

MAGLIE cm ² - HOLE cm ²	MICRON - MICRON	MESH - MESH	FILI - FILI
81	840	20	20
120	590	30	-
256	420	40	40
420	297	50	60
576	250	60	-
820	210	70	80
1.025	177	80	-
1.296	160	90	100
1.550	149	100	-
2.300	125	120	140
3.160	107	140	-
6.200	74	200	-
16.500	44	325	-
60.000	20	625	-



COLOROBBLIA®

Colorobbia SpA via del Lavoro, 65 50056 Montelupo (Firenze) Italy tel. +39 0571 70 81 fax +39 0571 708 800
www.colorobbia.it - infocol@colorobbia.it

**GRUPPO
COLOROBBLIA®**