

BULLSEYE-GLAS (ALL ABOUT GREEN)

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

Für die hier als Beispiel gezeigte ovale Schale benötigen Sie 2 Ovale (1 x farblos und 1 x farbig) 30 x 13cm.

Wählen Sie als obere Scheibe ein farbloses Glas (Tekta 3mm), so erhält Ihre Schale eine sehr schöne glatte und glänzende Oberfläche.

Schichtaufbau

Obere Scheibe: BULLSEYE, TEKTA, 3 mm
Untere Scheibe: BULLSEYE, grün nach Ihrer Wahl

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. Je nach gewünschtem Endergebnis können Sie nun die Kanten nachschleifen und polieren.

Eine interessante Variante der Glasoberfläche erzielen Sie auch durch mattieren (sandstrahlen)

Wenn Sie die zunächst flach geschmolzene Scheibe vor dem Absenken mattieren (sandstrahlen) erhält Ihre Schale später einen feinen seidenmatten Glanz.

Der seidenmatten Glanz lässt – im Gegensatz zur hochglänzenden Version – z. Bsp. Fingerabdrücke auf der Schale nicht sofort erkennbar werden.

Seidenmatt sieht edel aus und ist insgesamt etwas unempfindlicher.

Eine Mini-Sandstahlkabine (z. Bsp. ProVetro Artikelnummer 5131002) genügt schon den Anforderungen – Ihr Glashändler berät Sie gerne.

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

(Die hier abgebildeten Schalen wurden in der Form 3522639 - ovale Schale 28 x 11 x 1,3 cm - abgesenkt)

Beispiel Brennkurve Slumping:

120min - 500°C
 skip - 670°C
 30min - 670°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.

- Beachten Sie bitte die Gebrauchshinweise zur Fusingform, diese liegt der Lieferung bei, oder wird auf Anfrage gerne von Ihrem Händler zu Verfügung gestellt.

Material:

35 226 39

Fusing Form, Schale oval, 28 x 11 x 1,3 cm



51 310 02

Sandstrahlkabine MINI + Kompressor

51 200 01

