

Gefusste Glasschale mit Kantenbearbeitung



Glasschale "Stamp"

ca. 18 x 18cm

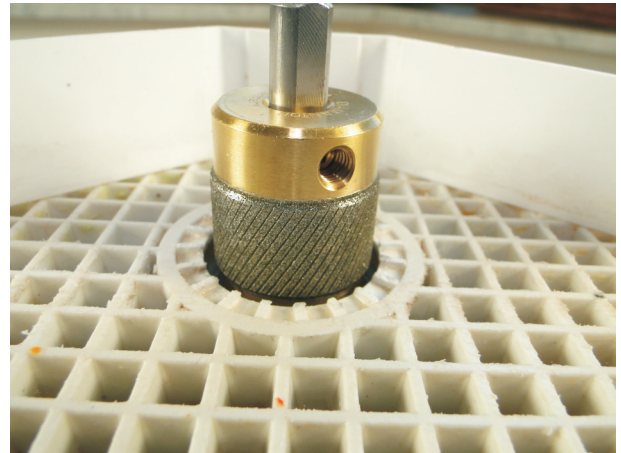


Bearbeitete Kante im Detail

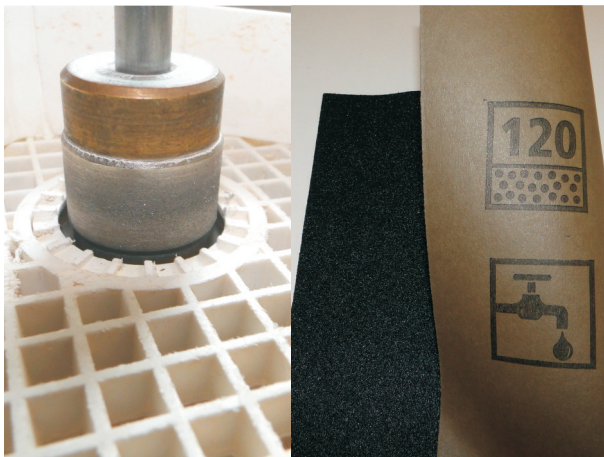




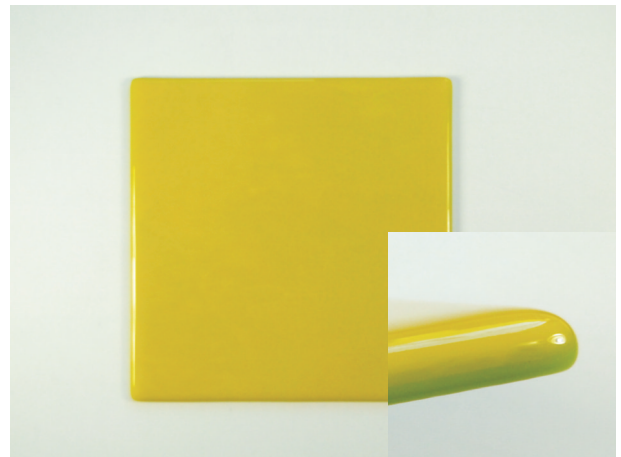
Alles was Sie benötigen ist eine reguläre Glasschleifmaschine. Hier die Kristall 2000S mit integriertem Spülsystem.



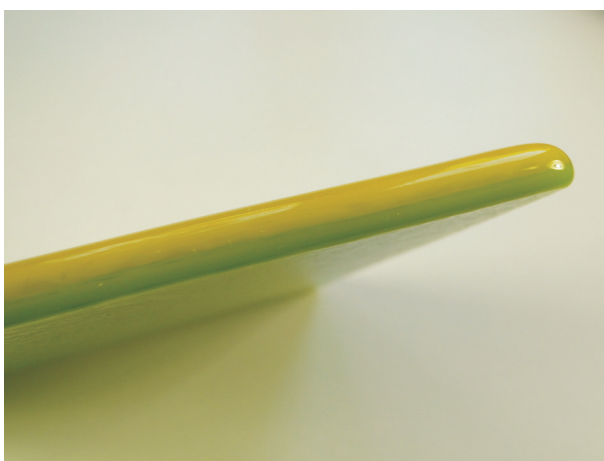
...einen sehr groben Schlefkopf für die Vorarbeiten, der möglichst aber nicht so stark ausmuschelt. Ich habe beste Erfahrung mit dem 25mm Bohle „turbo“ (3020105)



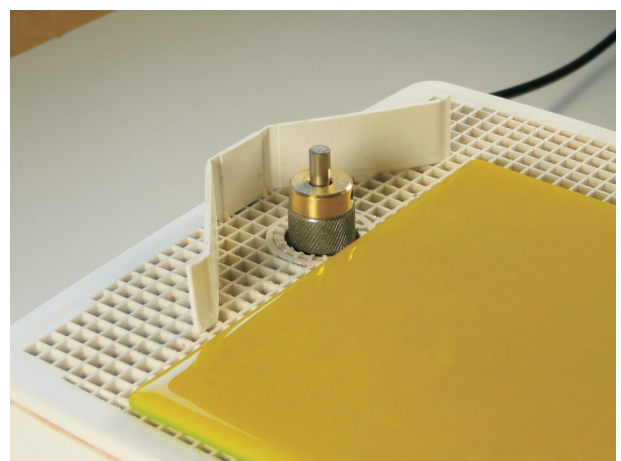
Für den feinen Nachschliff noch einen Schlefkopf mit feiner Beschichtung (gleicher Durchmesser wie der grobe/turbo). Hier Bohle „fein“ 3020101 und etwas Naßschleifpapier Körnung 120.



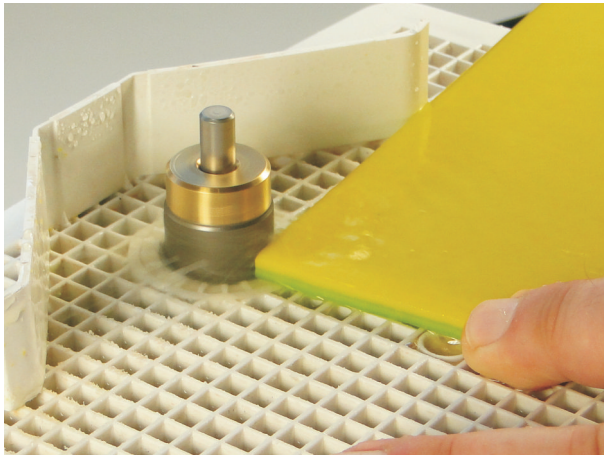
Als erstes fügen Sie eine ca. 6mm, aus zwei Farbschichten bestehende, Glasplatte (fullfuse). Hier 20 x 20 cm.



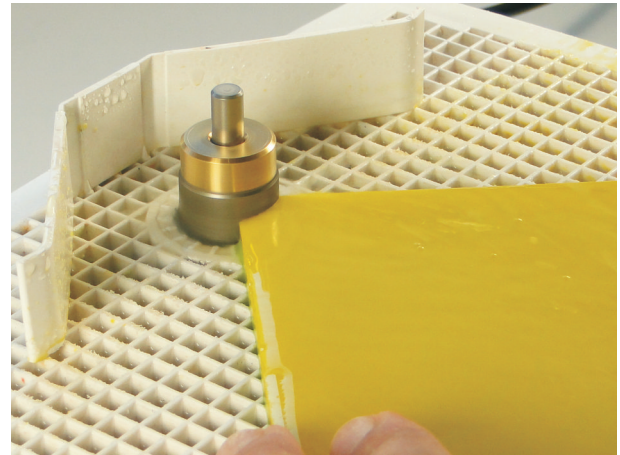
Charakteristisch für eine aus zwei Lagen voll verschmolzene Platte ist der abgerundete Rand.



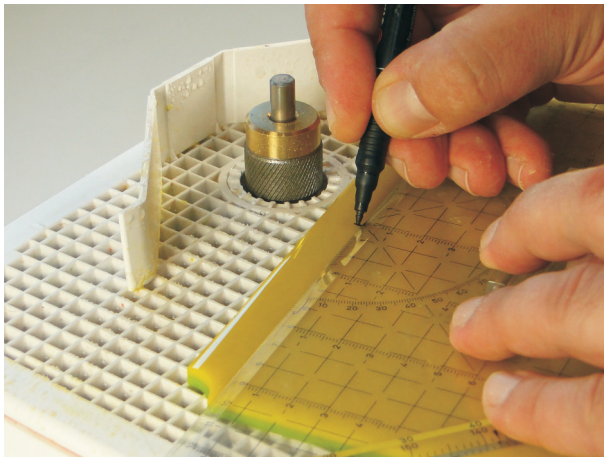
Diesen abgerundeten Rand schleifen Sie nun weg. Hier ist der „Turbo“-Kopf wichtig, weil dieser deutlich schneller schleift als nur ein grober Kopf. Sie werden relativ viel Material abtragen müssen...



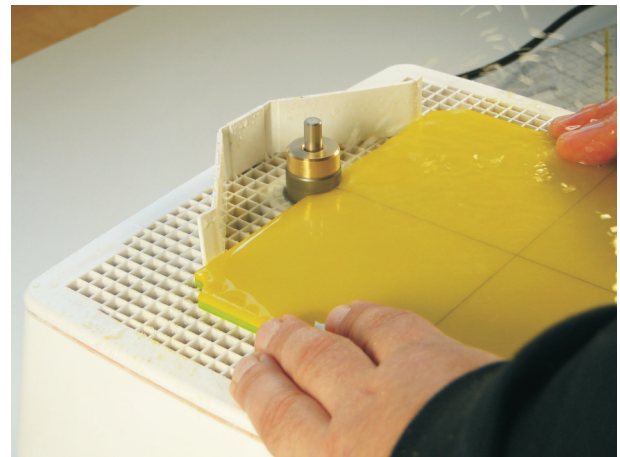
Anschließend schleifen Sie mit dem feinen Schleifkopf nach. Hier sieht man schon, wie sich die Kante verändert - beide Glasschichten werden auch an der Kante gut sichtbar.



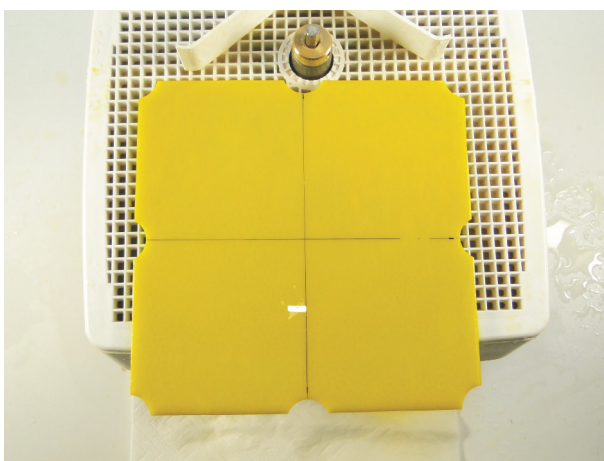
Nun geht's wieder mit dem groben/turbo Kopf weiter. Schleifen Sie zunächst die vier Ecken.



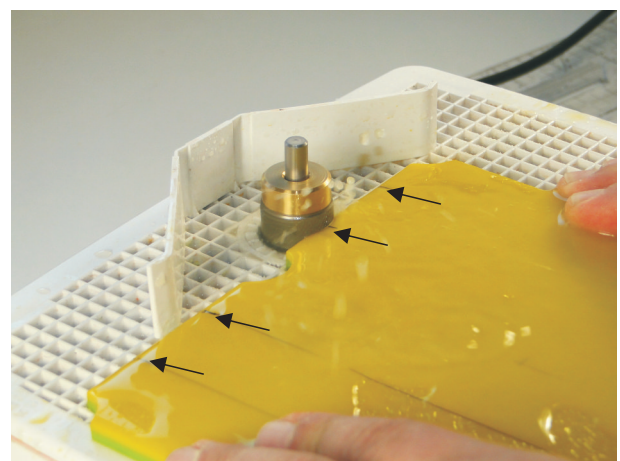
Mit Hilfe von Geodreieck oder Lineal zeichnen Sie nun die nächste Schliffposition an, die Mitte.



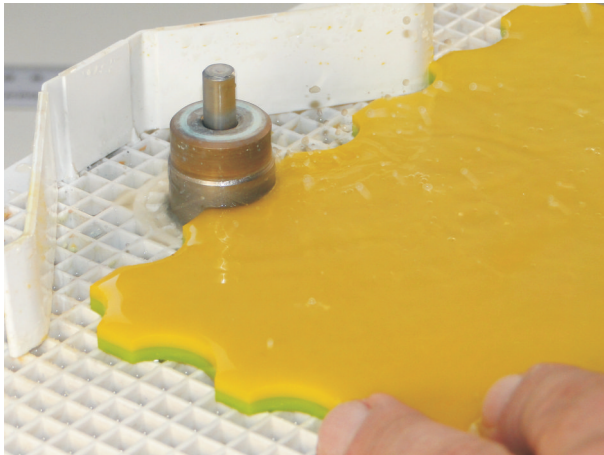
Schleifen Sie nun den Innenbogen - mit dem Turbokopf, geht schneller...



Nun sind die Ecken und Mitten geschliffen.



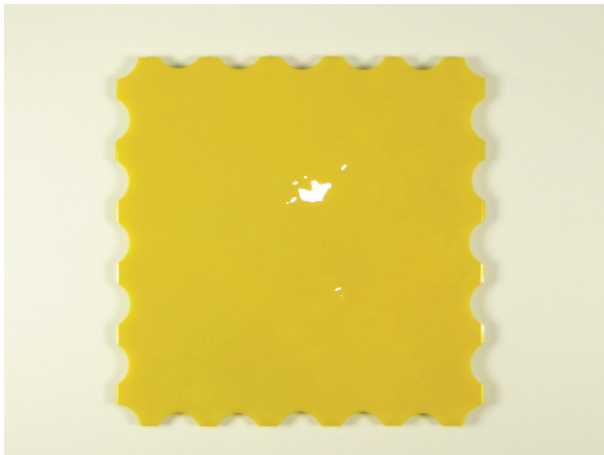
Markieren Sie die weiteren Schliffpositionen... und schleifen nun sämtliche Innenbögen.



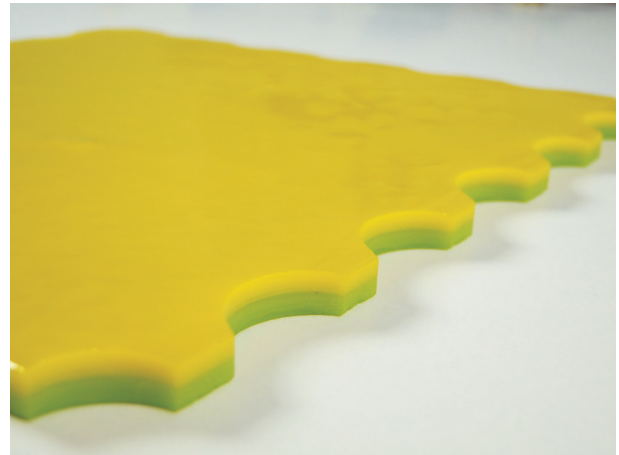
Nachdem die Schleifarbeiten mit dem groben / Turbokopf abgeschlossen sind, schleifen Sie mit dem feinen Kopf nach, um die Schleifspuren zu verfeinern.



Die Kanten entgraten Sie mit Naßschleifpapier. Sie können auch die geschliffenen Flächen nochmals mit Schleifpapier nachschleifen.



Nun ist die Scheibe fertig und kann nach der Endreinigung in eine geeignete Keramikform abgesenkt werden.



Detail vor dem Absenken.



Abgesenkt - fertig !



Im Beispiel verwendete Form:
3522130
Colour de Verre 7-10" Bowl Slump Form

Material und Brennkurve...:

Bei den genannten Brennkurven handelt es sich lediglich um Richtwerte, die dem jeweiligen Ofen, dem verwendeten Glas und dem gewünschten Resultat angepasst werden müssen.



Material wie im abgebildeten Beispiel...:

Bullseye 0320-30F gelb

Bullseye 0126-30F grün

Vollverschmelzung der beiden 3mm Glasscheiben zu einer Platte:

1. 120min - 500°C
2. skip - 650°C
3. 60min - 650°C (Bläschen- Stufe, Bläschen sind weniger und kleiner)
4. skip - 785°C (nicht zu hoch schmelzen, damit die Luftbläschen sich nicht zu stark ausdehnen)
5. 20min - 785°C
6. skip - 520°C
7. 120min - 520°C
8. 120min - 460°C
9. END

Absenken der fertig geschliffenen und gereinigten Glasplatte:

1. 120min - 500°C
2. skip - 680°C (Achtung: lieber mit 10°C weniger anfangen und "rantasten")
3. 60min - 680°C
4. skip - 520°C
5. 120min - 520°C
6. 120min - 460°C
7. END