



COLO RANTS

Il y a "pigments" et "PIGMENTS". Par exemple, 2 pigments d'oxyde de fer, à l'état poudreux, ne peuvent pas se distinguer l'un de l'autre, cependant, l'un peut posséder le double de rendement de l'autre...

Le facteur décisif en matière de coloration de la Pierre MARMOOR est le *pouvoir* colorant. Celui-ci ne dépend pas seulement de la pureté du pigment, c'est à dire son pourcentage en substances colorantes mais aussi de sa finesse.

C'est ainsi qu'un pigment rouge qui présente, à l'état poudre, un aspect plus obscur, peut être aussi plus colorant.

Un pigment bon marché, n'est pas toujours le plus économique.

La proportion de colorant dans la masse n'est pas proportionnelle.

Le pouvoir colorant apparaît lorsque les premiers 3 % (en poids) sont ajoutés dans le ciment et passé les 6 %, la saturation apparaît et les tons ne paraissent plus se modifier beaucoup plus.

*Ne gaspillons pas inutilement le colorant
et après un essai, la dosification sera modifiée
pour obtenir un résultat optimum.*

De l'emploi de telle ou telle matière première, ou aussi selon le ciment, qu'il soit blanc ou gris, les couleurs peuvent changer considérablement de teintes.

Une particularité de la fabrication de la Pierre MARMOOR selon le Procédé HYPERBRICK, est que les tons, en général, tentent d'être plus obscurs sur le produit fini.

Dans tous les cas, les résultats obtenus avec l'emploi du ciment blanc sont toujours de meilleure qualité que ceux obtenus avec du ciment gris (Portland normal)

Cette préparation de masse, avec le ciment blanc est un luxe réservé à la fabrication des éléments à forte valeur ajoutée., comme des BRIQUES décoratives.

L'influence de la relation eau/ciment est très importante pour la conservation du ton de la couleur d'une préparation à l'autre.

Pour les teintes claires, avec des ingrédients de tons clairs, il est possible d'apporter des corrections avec l'addition de pigments blancs, c'est à dire de l'oxyde de titane.

En fabrication de la Pierre MARMOOR, sur nos Machines BRICK a BRICK, de la qualité superficielle du moule dépendra le résultat de la coloration.

En effet, la surface métallique du moule, non absorbante, permet la formation d'une "peau" plus ou moins fine, constituée par la concentration des particules fines en suspension dans l'eau.

Durant la compression, l'eau s'évacue vers les parois du moule et apporte les pigments en sur-concentration.

Le pouvoir colorant se trouve ainsi renforcé et permet d'utiliser des doses plus réduites pour obtenir un effet optimum.

COLORANTS de COMMERCE

Par exemple, la Firme allemande BAYER offre une gamme de colorants normalisés qui peuvent s'employer pour la fabrication des Pierres MARMOOR "couleur"

Références de ces pigments : Suivant les Normes DIN 53 237 et BS 1014

Oxyde de fer rouge	130.....	densité	5
Oxyde de fer jaune	420.....		4,1
Oxyde de fer noir	318		4,6
Bayertitan	A		3,9
Vert oxyde de chrome	GN.....		5,2

FORMULES pour la PRÉPARATION des COULEURS

Avec 3 couleurs,
noir, rouge et jaune
on peut obtenir 25 teintes.

Les quantités de colorants sont exprimées en grammes pour 10 Kg de ciment

COULEUR ou TEINTES		NOIR	ROUGE	JAUNE
N° 1	Gris clair	80		
N° 2	Gris □ obscur	100		
N° 3	Gris plat	150		
N° 4	Gris fer	170	20	
N° 5	Noir plat	1400		
N° 6	Noir dessin	1500		
N° 7	Rouge plat		900	
N° 8	Rouge dessin		1000	
N° 9	Marron	400		800
N° 10	Marron obscur	700	200	200
N° 11	Marron rougeâtre	700	400	200
N° 12	Jaune clair			150
N° 13	Jaune pâle			250
N° 14	Jaune obscur			1000
N° 15	Jaune beige		50	400
N° 16	Jaune citron			500
N° 17	Saumon		80	400
N° 18	Orangé		250	400
N° 19	Acajou		150	400
N° 20	Rose	50	50	
N° 21	Noyé	150	30	400
N° 22	Vert estompé clair	240		700
N° 23	Vert estompé	80		700
N° 24	Olive	80		450
N° 25	Palissandre	600	600	

Quand on veut obtenir des teintes claires, on doit obligatoirement employer du ciment blanc et pour les tons obscurs on emploie le ciment gris, plus économique..

MÉLANGE des COULEURS

CONSEILS :

Mesurer la quantité de colorant par poids
et ne jamais confier à le dosage par volumes.

Le mélange du colorant dans le ciment a beaucoup d'importance
car le rendement est en fonction de la perfection de ce dit mélange.

Toujours, le mélange se fera à sec.

L'opération du mélange doit se prolonger jusqu'à ce que le colorant soit totalement dispersé dans le ciment,
parfaitement diffusé.

Après la première homogénéisation, on prendra note du temps employé pour obtenir une parfaite intégration
des poudres afin de pouvoir répéter l'opération avec le même résultat.



Madame SIERRA RUBIO Concepción – P.D.G.

Monsieur BRIDE Michel - Ingénieur Conseil

✉ Urbanización Prado de los Robles
40500 - RIAZA - Espagne



Téléphone1 : 00 (34) 92 155 11 63



Téléphone2 : 00 (34) 609 173 633



Fax : 00 (34) 92 155 11 63



E-Mail1 : hyperbrick@hyperbrick.com



E-Mail2 : michelbride@hyperbrick.com



E-Mail3 : commercial@hyperbrick.com



E-Mail4 : technique@hyperbrick.com



WEB : www.hyperbrick.com