



CATÁLOGO
CERÁMICA TRADICIONAL



VICAR es una empresa manufacturera ubicada en Manises (Valencia, España) que produce pastas cerámicas. **VICAR** nació en **1972**, de la fusión de dos empresas familiares (Vila y Carpintero) que desde **1913** trabajaban por separado en el sector cerámico.

SERVICIOS

VICAR ofrece no solo composiciones cerámicas, sino también servicios especializados sobre métodos y procesos de trabajo. **VICAR** ofrece a sus clientes:



SERVICIOS DE LABORATORIO



PROCESOS

Mezcla intensiva, molienda húmeda de bolas, calcinación, secado por atomización, filtro-prensado y granulación



ASISTENCIA

Para el desarrollo y optimización de nuevos productos



ASESORAMIENTO TÉCNICO

En procesos industriales e ingeniería aplicada



PRODUCTOS

VICAR cuenta con dos líneas comerciales de productos: Pastas Cerámicas Tradicionales y Pastas Cerámicas Técnicas. Este catálogo muestra los productos estándar de la Cerámica Tradicional, que incluyen los siguientes productos de la familia: Porcelanas, greses, mayólicas, engobes y arcillas.

Las principales áreas de aplicación de estos productos son: Modelado artístico, artesanía y cerámica, pavimentos y revestimientos, piezas refractarias, engobes, sanitarios, menaje de cocina, vajillas, moldes, ladrillos, fachadas ventiladas, fotocerámica, raku...

VICAR cuenta con muchos años de experiencia en el campo de la cerámica artística, lo que nos ha convertido en una empresa especialista en este sector y un referente nacional e internacional. Nuestros clientes, tanto industriales como pequeños artesanos, tienen a su disposición una amplia gama de productos.

Los productos se venden en diferentes formatos dependiendo de las necesidades del cliente

TRITURADO Material obtenido por desintegración mecánica. Tamaño entre 0 y 2 cm.

POLVO Polvo fino obtenido por mezcla en seco de materiales micronizados. Tamaño de partícula entre 0 y 1 mm.

POLVO ATOMIZADO Material en polvo obtenido por atomización. Tamaño de partícula entre 0 y 0,5 mm.

MASA PLÁSTICA Material húmedo en forma de masa plástica obtenido por filtroprensado.



PRODUCTOS PERSONALIZADOS

VICAR no solo ofrece sus productos estándar, sino que también ofrece a sus clientes la posibilidad de desarrollar nuevas composiciones con arreglo a sus requerimientos. VICAR estudia un nuevo producto y prepara muestras para que el cliente pueda probarlas y validarlas.

En el caso de que esté interesado en alguna composición con parámetros específicos, póngase en contacto con nosotros: estaremos encantados de producirla para usted.



MAYÓLICA BAJA TEMPERATURA

Con este nombre englobamos diversas composiciones de loza blanca y roja, cuya temperatura de cocción recomendada está entre los **950° y 1100°C**. Estos materiales se suministran en polvo atomizado, barbotina o barro.

Son pastas cerámicas de porosidad adecuada para un uso general en procesos de bicocción y admiten todo tipo de decoraciones: *bajo esmalte, sobre esmalte, calcomanías, oros, lustres, etc.*

Todas ellas son versiones actualizadas y optimizadas de las antiguas mayólicas calcáreas que durante siglos hicieron de Manises una ciudad mundialmente conocida por la calidad de su cerámica.

La diversidad de composiciones permite todo tipo de exigencias en cuanto a plasticidad, porosidad, blancura, etc.



NOMBRE	COLOR	TEMPERATURA COCCIÓN °C	ABSORCIÓN AGUA %	TEC (25°-300°) 10 ⁻² K ⁻¹	MÉTODO FABRICACIÓN	PRODUCTO FINAL	DESCRIPCIÓN
EUROPA-AT		1020-1060	16-26	72-77	Colaje y prensado uniaxial	A	Buena plasticidad. Recomendado para cerámica tradicional
SUPER-MP		1020-1060	19-24	72-77	Modelado, torno, extrusión y prensado	M	Buena plasticidad. Recomendado para modelado artístico y cerámica tradicional
LOZA-MP		1050-1100	10-13	68-73	Modelado, torno, extrusión y prensado	M	Resistente. Adecuada para vajilla
LOZA -AT		1050-1100	12-17	68-73	Colaje y prensado uniaxial	A	Resistente. Adecuada para vajilla
LISTELOS-AT		1020-1060	15-20	66-71	Prensado uniaxial	A	Adecuada para azulejos, cenefas y listelos. Apta para cocción rápida y tradicional
LISTELOS-MP		1020-1060	19-23	66-71	Torno, extrusión y prensado	M	Adecuada para azulejos, cenefas y listelos. Apta para cocción rápida y tradicional
MIMBRE-MP		1020-1060	19-24	72-77	Torno, extrusión y prensado	M	Buena plasticidad. Recomendado para cerámica tradicional
CENEFAS-MP		1020-1060	18-23	67-72	Torno, extrusión y prensado	M	Adecuada para azulejos, cenefas y listelos. Apta para cocción rápida y tradicional
BARROCO-AT		1000-1150	0-15	73-84	Colaje y prensado uniaxial	A	Arcilla roja de colaje para uso general
SANGIL-MP		950-1000	8-15	66-71	Modelado, torno, extrusión y prensado	M	Arcilla roja para uso general
TAJINE-MP		950-1000	14-18	50-55	Modelado, torno, extrusión y prensado	M	Arcilla roja con chamota muy fina. Adecuada para artículos culinarios a baja temperatura
MAYOLICA -CH-MP		1020-1060	17-22	64-69	Modelado, torno, extrusión y prensado	M	0-0,6 mm mayólica chamotada. Buena plasticidad
FAENZA-MP		1020-1060	19-23	74-79	Modelado, torno, extrusión y prensado	M	Buena plasticidad. Recomendado para modelado artístico y cerámica tradicional

GRESES

El gres es una cerámica densa cocida a alta temperatura y es más resistente y duradera que la loza. El gres está compuesto principalmente por arcillas, cuarzo y feldespato. Sus principales características son su resistencia y su baja absorción de agua, una vez cocido a la temperatura de sinterización correspondiente.

Ofrecemos una amplia gama de pastas de gres para colar, modelar y prensar, con o sin chamota. Además, disponemos de gres de baja temperatura de cocción como VITREOGRES-AT o VITREOGRES-MP, de media temperatura de cocción como GRES-ALBA y de alta temperatura de cocción como GRES-ART13-AT o GRES-130-MP.

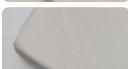


NOMBRE	COLOR	TEMPERATURA COCCIÓN °C	ABSORCIÓN AGUA %	TEC (25°-300°) 10 ⁻⁷ K ⁻¹	MÉTODO FABRICACIÓN	PRODUCTO FINAL	DESCRIPCIÓN
VITREO GRES-C-AT		1050-1100	0-5	62-67	Colaje y prensado uniaxial	A	Gres de colaje a baja temperatura
VITREO GRES-MP		1050-1100	0-5	64-69	Modelado, torno, extrusión y prensado	M	Gres a baja temperatura para prensado
GRES ALBA-AT		1120-1170	0-2	55-60	Colaje y prensado uniaxial	A	Gres para vajilla y sanitario
GRES ART13-AT		1230-1280	0-2	57-62	Colaje y prensado uniaxial	A	Gres de colaje para uso general
GRES-130-MP		1230-1280	0-2	57-62	Modelado, torno, extrusión y prensado	M	Buena plasticidad. Gres para uso general
GRES-CH FINO-MP		1230-1280	0-2	55-60	Modelado, torno, extrusión y prensado	M	Gres chamotado de 0-0,6 mm
GRES-CH-GRUESO-MP		1230-1280	0-3	55-60	Modelado, torno, extrusión y prensado	M	Gres chamotado a 0-2 mm
GRES A4-MP		1200-1300	7-12	47-52	Modelado, torno, extrusión y prensado	M	Gres chamotado de 0-0,3. Buena plasticidad. Recomendado para uso general y RAKU
GRES A5-MP		1200-1300	7-12	47-52	Modelado, torno, extrusión y prensado	M	Gres chamotado de 0-1 mm. Buena plasticidad
REFRACTARIA MP		1200-1300	7-12	47-52	Modelado, torno, extrusión y prensado	M	Arcilla chamotada 0-2 mm
COR MIK-MP		1200-1250	5-12	25-30	Modelado, torno, extrusión y prensado	M	Cordierita marrón. Recomendado para productos que requieran alta resistencia al choque térmico
COR FLAM-MP		1240-1280	7-12	21-26	Modelado, torno, extrusión y prensado	M	Gres chamotado de 0-0,3mm. Muy buena resistencia a la llama. Adecuado para artículos culinarios
GRES BURELA-AT		1220-1270	0-2	58-63	Colaje y prensado uniaxial	A	Gres recomendado para vajilla
GRES BLANC 1320-MP		1270-1320	0-4	80-85	Modelado, torno, extrusión y prensado	M	Buena plasticidad. Gres para uso general

PORCELANAS

La porcelana es un material cerámico, tradicionalmente blanco. Es compacto, resistente, translúcido, impermeable y altamente resistente al ataque químico y al choque térmico. La porcelana se utiliza para fabricar diversos productos como vajillas, lámparas, esculturas, elementos ornamentales y decorativos.

Para aplicaciones industriales (aislantes, electroporcelanas) visite nuestro catálogo de Cerámica Técnica. A lo largo de los años, y gracias a nuestro departamento de I+D+i, hemos desarrollado porcelanas de excelente blancura, así como esmaltes óptimos para estas porcelanas.

NOMBRE	COLOR	TEMPERATURA COCCIÓN °C	ABSORCIÓN AGUA %	TEC (25°-300°) 10 ⁻⁷ K ⁻¹	MÉTODO FABRICACIÓN	PRODUCTO FINAL	DESCRIPCIÓN
POR-O3C-AT		1230-1280	0	53-58	Colaje	A	Buena plasticidad. Porcelana de colaje para uso general
POR-SW17P-AT		1170-1220	0	54-59	Prensado y extrusión	A	Porcelana de baja temperatura adecuada para Fotocerámica
PORCELANA-MP		1250-1300	0 - 1	52-57	Modelado, torno, extrusión y prensado	M	Buena plasticidad para modelado a mano
POR-FCM2-AT		1150-1200	0	49-54	Prensado	A	Porcelana de baja temperatura extra blanca para prensado. Adecuada para Fotocerámica
POR-AV4-AT		1150-1180	0	45-50	Colaje	A	Porcelana de baja temperatura extra blanca para colado
POR-DM5P-AT		1350-1380	0	50-55	Prensado	A	Porcelana dura para vajilla
POR-SAR22-AT		1360-1400	0	42-47	Colaje	A	Porcelana dura de colaje para vajilla

A Polvo atomizado **M** Masa plástica



PASTAS CERAMICAS PARA AZULEJOS



NOMBRE	TEMPERATURA COCCIÓN °C	ABSORCIÓN AGUA %	TEC (25°-300°) 10 ⁻⁷ K ⁻¹	MÉTODO FABRICACIÓN	PRODUCTO FINAL	DESCRIPCIÓN
LISTELOS-AT	1020-1060	15-20	66-71	Prensado Uniaxial	A	Adecuada para azulejos, cenefas y listelos. Apta para cocción rápida y tradicional
LISTELOS-MP	1020-1060	19-23	66-71	Prensado y extrusión	M	Adecuada para azulejos, cenefas y listelos. Apta para cocción rápida y tradicional
CENEFAS-MP	1020-1060	18-23	67-72	Prensado y extrusión	M	Adecuada para azulejos, cenefas y listelos. Apta para cocción rápida y tradicional
VITREOGRES-C-AT	1020-1060	0-5	62-67	Colaje y prensado uniaxial	A	Gres de baja temperatura para colaje
KACH-MP7-AT	1050-1100	14-18	65-70	Prensado y extrusión	A	Pasta cerámica chamotada adecuada para estufas (Kachelofen)
AZULEJOS 15,1 x 15,1 cm	1020-1060	12-17	66-71	-	Z	Azulejo blanco bizcochado

A Polvo atomizado M Masa plástica Z Azulejo



PASTAS CERÁMICAS IMPRESIÓN 3D

Nuestras mejores composiciones adaptadas para técnicas de impresión 3D. Se suministra en polvo atomizado con distribución granulométrica optimizada para la fabricación aditiva de objetos tridimensionales.

Disponemos de cuatro composiciones cerámicas para este tipo de conformados: mayólica, porcelana, gres y cordierita refractaria.



NOMBRE	TEMPERATURA COCCIÓN °C	ABSORCIÓN AGUA %	TEC (25°-300°) 10 ⁻⁷ K ⁻¹	MÉTODO FABRICACIÓN	PRODUCTO FINAL	DESCRIPCIÓN
REF-3D-AM	1200-1250	5-12	25-30	Impresión 3D	A	Cordierita refractaria. Polvo cerámico para impresión en 3D
MAY-3D-AM	1020-1060	19-24	66-71	Impresión 3D	A	Mayólica. Polvo cerámico para impresión en 3D
POR-3D-AM	1250-1300	0-1	52-57	Impresión 3D	A	Porcelana. Polvo cerámico para impresión 3D
GRES-3D-AM	1230-1280	0-2	57-62	Impresión 3D	A	Gres. Polvo cerámico para impresión 3D

A Polvo atomizado



ENGOBES Y ESMALTES ARTÍSTICO

VICAR ofrece bases de engobe atomizados que pueden usarse como tal o como parte mayoritaria en la elaboración de engobes.

En esta tabla se muestran los engobes y esmaltes para usos artísticos.

NOMBRE	TEMPERATURA COCCIÓN °C	TEC (25°-300°) 10 ⁷ K ⁻¹	MÉTODO FABRICACIÓN	PRODUCTO FINAL	DESCRIPCIÓN
ENGOBE BISBAL-AT	950-1150	65-70	Engobe	A	Engobe blanco con defloculante para alfarería y azulejo artístico bizchocado
ENGOBE AUBAGNE-AT	950-1150	65-70	Engobe	A	Engobe blanco sin defloculante para alfarería y azulejo artístico crudo
ENGOBE SAFI-AT	1020-1060	66-71	Engobe	A	Engobe blanco sin defloculante para alfarería y azulejo artístico crudo. Engobe calcáreo
ENGOMAR AT	950-1150	65-70	Engobe	A	Engobe amarillo para alfarería y azulejo artístico
ENGOBE ECF-NE35-AT	1230-1280	-	Engobe	A	Engobe fundente color negro para gres
ENGOBE ECF-MA34-AT	1230-1280	-	Engobe	A	Engobe fundente color marrón oscuro para gres
ESMALTE PORCELANA Nº2-AT	1250-1300	48-53	Esmalte	A	Esmalte transparente brillante para porcelana
ESMALTE PORCELANA Nº4-AT	1360-1400	45-50	Esmalte	A	Esmalte transparente brillante para porcelana

A Polvo atomizado



ENGOBES LADRILLO Y TEJA

VICAR ofrece bases de engobe atomizados que pueden usarse como tal o como parte mayoritaria en la elaboración de engobes.

En esta tabla se muestran los engobes para usos industriales (ladrillo, tejas, pavimentos, revestimientos...)

NOMBRE	TEMPERATURA COCCIÓN °C	TEC (25°-300°) 10 ⁷ K ⁻¹	MÉTODO FABRICACIÓN	PRODUCTO FINAL	DESCRIPCIÓN
ENGOBE BISBAL-AT	950-1150	65-70	Engobe	A	Engobe blanco para alfarería y azulejo artístico
ENGOBE AUBAGNE-AT	950-1150	64-69	Engobe	A	Engobe blanco sin defloculante para alfarería y azulejo artístico
ENGOBE SAFI-AT	1000-1100	66-71	Engobe	A	Engobe blanco sin defloculante para alfarería y azulejo artístico. Engobe calcáreo
ENGOMAR-AT	950-1150	65-70	Engobe	A	Engobe amarillo para alfarería y azulejo artístico

A Polvo atomizado



ENGOBES INDUSTRIA REFRACTARIA

NOMBRE	TEMPERATURA COCCIÓN °C	TEC (25°-300°) 10 ⁷ K ⁻¹	MÉTODO FABRICACIÓN	PRODUCTO FINAL	DESCRIPCIÓN
PINKENGOBE AT	1000-1200	-	Engobe	A	Engobe refractario para protección de piezas refractarias
BLUENGOBE AT	1200-1400	-	Engobe	A	Engobe refractario para protección de piezas refractarias

A Polvo atomizado



CAOLINES Y ARCILLAS TRITURADOS Y ATOMIZADOS

VICAR ofrece arcillas y caolines, servidos en sacos de 25 kg, Big Bag o en camión cisterna. Estas arcillas mantienen un porcentaje de humedad constante (entre 8-10%). Son adecuados para engobes, esmaltes y colores cerámicos.

NOMBRE	DESCRIPCIÓN	PRODUCTO FINAL
CAOLIN-CFK-TR	Caolín adecuado para engobes, porcelana y sanitario. Muy buena reología y blancura	T
CAOLIN-CFK-PO	Caolín adecuado para engobes, porcelana y sanitario. Buena reología y blancura	P
ARGI21-TR	Arcilla adecuada para engobes, sanitarios, azulejos y refractario. Muy buena reología y blancura	T
ARGI-123-TR	Arcilla adecuada para engobes. Alta plasticidad. Buena blancura y baja temperatura sinterización	T
ARC-LMX-TR	Arcilla adecuada para engobes y composiciones refractarias. Muy buena reología y blancura	T
ARC-LMX-AT	Arcilla adecuada para engobes y composiciones refractarias. Muy buena reología y blancura	A
ARC-NARANJA-AT	Arcilla adecuada para engobes. Buena plasticidad. Color naranja en cocido	A
ARC-BLANCA-AT	Arcilla fundente adecuada para engobes, porcelanas y sanitarios. Buena reología y blancura	A

T Triturado P Polvo A Polvo atomizado





**50 AÑOS
AL SERVICIO
DE LA CERÁMICA**

*" De entre todas las artes, no conozco otras más
aventureras, más inciertas, y por lo tanto más
nobles, que las artes que invocan el fuego "*

Paul Valéry



+(34) 961 545 100



www.vicar-sa.es



vicar@vicar-sa.es



Calle Rosas 3, 46940 Manises (Valencia)