

“Vidriados no tóxicos de alta temperatura para vajillas”



DIRIGIDO A:

Ceramistas aficionados y profesionales que quieran conocer las características de los vidriados que se deben utilizar en vajillas, tanto por motivos prácticos como de toxicidad.

No son necesarios conocimientos previos.

IMPARTE: Ana Felipe Royo (enlace currículum: <https://www.anafeliperoyo.com/about>)

FECHAS: del 23 al 27 de septiembre de 2026.

DURACIÓN: (+/-) 40 horas

LUGAR: Taller de cerámica en Okondo (Álava)

HORARIO: 5 días mañana y tarde. Horario por concretar.

Nº DE PLAZAS: 9-12 alumnos, dependiendo del espacio e instalaciones.

HONORARIOS: 1.600 €

CONDICIONES: Otros gastos que se añadirán:

- Desplazamientos de ida y vuelta : $290 \text{ Km} \times 2 = 580$ (a $0,26 \text{ €} \times \text{Km}$) = 150 €.
- Alojamiento y manutención.
- Materiales y hornadas que aportará el taller organizador (ver archivo adjunto de necesidades)

Contenidos y planteamientos del curso:

- Características imprescindibles en las piezas utilitarias; diseño y función.
- Nociones sobre los elementos, materiales cerámicos y su función en los vidriados para cerámica.
- Planteamiento de “no toxicidad tanto en el taller como en las piezas acabadas”:

¿Cuáles son los elementos tóxicos?

¿Qué tipo de toxicidad tienen?

¿Cómo manipularlos?

¿Qué materiales podemos utilizar para vajillas con seguridad?

¿Cómo se estabilizan los elementos tóxicos en la cerámica?

Programa:

Es un curso de investigación en el que haremos muchas muestras, pero no piezas. El curso constará de programación teórica y práctica, alternando el tiempo entre las pruebas y hornadas, con las ponencias y explicaciones teóricas.

Hablaremos de la función de las piezas utilitarias y las características tanto formales y de diseño como funcionales y técnicas que debemos tener en cuenta.

Se explicarán los fundamentos básicos para poder realizar nuestros propios vidriados de alta temperatura. No es un curso de recetas, más bien el planteamiento es aprender a realizar nuestras bases de vidriados a partir de materias no tóxicas, comprendiendo el comportamiento y función de los materiales.

Haremos muestras que nos hagan entender el funcionamiento de los vidriados y sus características, así como diferentes formas de aplicación y recursos para sacarles el máximo partido.

Realizaremos hornadas de alta temperatura explicando detalladamente los pasos y curvas de cocción.

El curso está planteado para introducirnos de una forma progresiva en el tema; haremos pruebas a partir de nuestras materias primas, y a partir de los primeros resultados se plantearán los siguientes ejercicios aprendiendo el comportamiento de los materiales y utilizando el método científico de muestreo y análisis de resultados. Una vez tengamos las muestras aprenderemos a deducir cuáles son los acabados más estables y funcionales para las vajillas.

Se entregará documentación de todo lo trabajado durante el curso, recopilando todas las muestras y ejercicios. Además irán acompañadas de tablas comparativas de estabilidad de vidriados de alta temperatura y documentación sobre la toxicidad en el taller de cerámica.

Necesitaremos de 450 a 500 bases bizcochadas (mínimo 1000°C) para la realización de las muestras en alta Temperatura. Deben de ser piezas que tengan algún pequeño relieve (no muy profundo o estrecho) y base por si escurren..

Si no las puedes hacer, avísame con tiempo y las llevaría; a 0,50 € la pieza. Para realizar las muestras recomiendo:

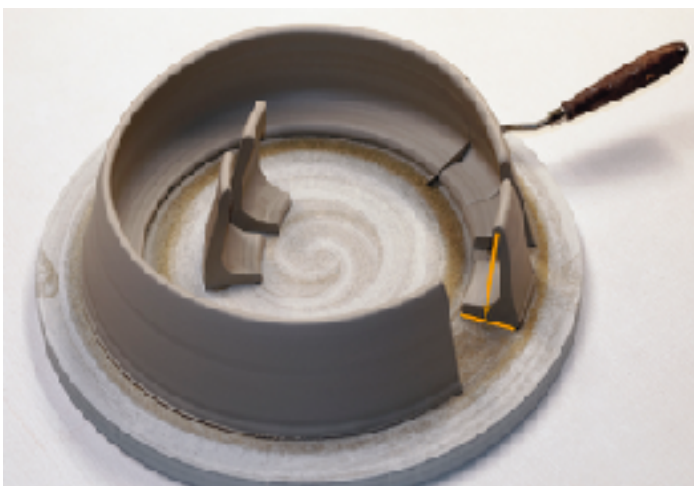


Las "L" (mejor que "T") ya que caben el doble en el horno y luego se pueden pegar en tablas o guardar en menos espacio. Medidas; de unos 6 cm de alto x 3 cm de ancho y la base de unos 2 cm. Con alguna pequeña marca en el centro (yo pongo mi sello, pero podría ser simplemente la marca de una tuerca o tapón, no muy profunda o con líneas muy finas para facilitar el esmaltado.

El grosor de perfil unos 6-7 mm, con menos se satura de agua impidiendo la correcta aplicación del vidriado.

La plantilla verde que se ve detrás es la que utilizo para hacerlas con la churrera o con la extrusidora, pero se puede hacer con plancha de metal gruesa, o metacriato cortado con láser.

Hay quién las hace a torno o cosiendo tiras largas en ángulo en dureza de hueso, y luego cortando a la anchura de la pieza con una tablita de 3 cm de ancho como plantilla.



La inclinación del perfil alto conviene que coincida alineada con la mitad de la base, así aunque las bases sean estrechas, el centro de gravedad está equilibrado y serán estables