





Hotel & Restaurant Service

CUSTOMIZED

CUSTOMIZED

BY ROSENTHAL

Whether your style is reserved elegance or expressive and representing, decoration gives flair to porcelain as well as its own individual character. Especially in times of increasing standardisation and uniform design, a personal touch pleasantly catches your eye. Individual style, logos or complete patterns underlines the significance of your own brand. It conveys to your customers a touch of refinement.

Established in 1879 as a porcelain painting company, Rosenthal now offers over 130 years of experience in porcelain decoration. The requirements of colours and noble metal are extreme: during the decorating firing at over 1.200° C the glaze starts to melt and the decoration sinks into it to get durable.

Numerous opportunities for decoration: fully decorated or only on the rim, on round or uncommon shapes, plain coloured or in a composition of over 25 colours, with or without noble metal. For creating an individual decoration an experienced team of designers is available; the Rosenthal Creative Centre develops an individual solution perfectly matching every customer's needs. Each new development is a challenge to design, technique and aesthetics to make the porcelain the highlight of a well set table.

Ob zurückhaltend elegant oder ausdrucksstark und repräsentativ: Dekore verleihen Porzellan Flair, einen eigenen individuellen Charakter. Gerade in Zeiten zunehmender Standardisierung und Uniformierung fällt eine eigene persönliche Note wohltuend ins Auge. Individualisierung durch eigene Sujets, Logos oder umfassende Dekorentwürfe unterstreicht die Strahlkraft der eigenen Marke. Und vermittelt den Gästen ein hohes Maß an Wertschätzung.

1879 als Porzellanmalerei gegründet bietet Rosenthal über 130 Jahre Erfahrung in der Dekoration von Porzellan. Dabei sind die Anforderungen an Farben und Edelmetalle äußerst hoch: Der so genannte Dekorbrand findet bei über 1.200 Grad Celsius statt, um die Glasur zu erweichen und den Dekor dauerhaft haltbar in diese einsinken zu lassen.

Neben einer umfangreichen Auswahl an Farb- und Edelmetalldekoren bietet Rosenthal weitere, außergewöhnliche Möglichkeiten: Mittels Mattdruck und Sandstrahlen erzielt man einen sanften Biskuit-Effekt, die Technik der Titanisierung bewirkt eine edle Metalloptik mit höchstem Gebrauchsnutzen. Dafür steht ein Team aus erfahrenen internen und externen Designern zur Verfügung; das Rosenthal Creative Center entwickelt eine individuelle, für den Kunden perfekt abgestimmte Lösung. Jede Entwicklung ist eine Herausforderung an Design, Technik und Ästhetik, die das Porzellan an zu einem Highlight der gedeckten Tafel macht.



Riservati ed eleganti o fortemente espressivi e rappresentativi: i decori proposti da Rosenthal conferiscono a ogni singolo complemento in porcellana un carattere individuale, una nota distintiva che è in grado di catturare il gusto e l'attenzione di cui si è alla ricerca. Attraverso un servizio di personalizzazione dei decori, dell'inserimento di loghi o ancora di elementi iconografici del tutto personali ed esclusivi, è possibile enfatizzare la propria immagine. Una comunicazione volta alla bellezza e a trasmettere ai propri clienti un tocco di raffinatezza.

Iniziando nel 1879 nella sola decorazione della porcellana, Rosenthal offre oggi oltre 130 anni di tecnica e sperimentazione decorativa. L'esperienza e l'altissima capacità produttiva della maison hanno dato vita a innovative e inedite finiture della porcellana color metallo. Oro, rame, titanio e ancora platino sono le preziose nuance impresse sulla porcellana attraverso una sofisticata tecnica di fusione che, a più di 1200 gradi Celsius, permette al decoro di penetrare nello smalto e di mantenersi inalterato nel tempo.

Un team di esperti e designer di cui si avvale l'azienda al proprio interno è in grado di realizzare e sviluppare decori di ogni tipo, come decori sull'intera superficie o solo sull'ala di piatti e complementi tavola, e su forme di ogni tipo. I decori possono essere realizzati con l'utilizzo di un solo colore o con una composizione di oltre 25 nuance e di metalli preziosi. Attraverso le proprie competenze e in collaborazione con i designer della Maison di moda Versace, il Rosenthal Creative Center crea e realizza soluzioni personalizzate pronte a soddisfare i desideri del cliente. Ogni progetto Rosenthal è una sfida di design, di tecnica e di estetica.

Discrètes et élégantes ou très expressives et représentatives: les décorations proposées par Rosenthal confèrent à chaque accessoire en porcelaine un caractère individuel, une note distinctive en mesure de capturer le style et l'attention que l'on recherche. Par un service de personnalisation des décorations, par l'inclusion de logos ou d'éléments iconographiques personnels tout à fait uniques, il est possible de mettre l'accent sur sa propre image. C'est une communication vouée à la beauté, pour transmettre aux propres clients une touche de sophistication.

Après ses débuts en 1879 dans la seule décoration de la porcelaine, Rosenthal propose désormais plus de 130 ans de technique et d'expérimentation dans la décoration. L'expérience acquise et la capacité élevée de production de la maison ont donné naissance à des finitions inédites et novatrices en porcelaine couleur métal. L'or, le cuivre, le titane et le platine sont les précieuses nuances pulvérisées sur la porcelaine par le biais d'une technique sophistiquée de fusion, à plus de 1200 degrés Celsius. Elle permet à la décoration de pénétrer dans l'émail et de conserver sa couleur dans le temps.

Une équipe d'experts et de concepteurs, qui collaborent avec l'entreprise en interne, est en mesure de réaliser et de développer toutes sortes de décorations, comme les décors sur toute la surface ou juste sur les bords des plats et des accessoires de la table ainsi que toutes sortes de formes. Les décorations peuvent être réalisées à l'aide d'une seule couleur ou avec une composition de plus de 25 nuances et de métaux précieux. Grâce à ses compétences et à la collaboration avec les designers de la maison de mode Versace, le Rosenthal Creative Center crée et réalise des solutions sur mesure, prêtes à satisfaire les désirs du client. Chaque projet Rosenthal est un défi de conception, de technique et d'esthétique.



DESIGN & MODELING

Modelers manually construct plaster models. Round, symmetrical models are shaped from solid cylinders of plaster on the potter's wheel. Reliefs are engraved into the finished models. The modeler carves handles and spouts separately from plaster blocks.

Once the delicate plaster moulds have been shaped to satisfaction, they are used to make the master moulds in a durable synthetic resin or in silicone. These are used in turn to make the negative plaster casting moulds.

Modellierer stellen manuell Gipsmodelle her. Runde, symmetrische Modelle werden aus massiven Gipszylindern auf der Töpferscheibe geformt. In die fertigen Modelle werden Reliefs eingraviert. Griffe und Ausgüsse werden separat aus Gipsblöcken geformt.

Wenn die zerbrechlichen Gipsformen zufriedenstellend geformt sind, werden daraus aus beständigem Kunstharz oder Silikon die eigentlichen Formen hergestellt. Diese dienen wiederum zur Herstellung der negativen Gipsgussformen.

Gli stampi in gesso sono modellati a mano da abili maestri. I corpi rotondi si ricavano al tornio da cilindri di gesso massicci mentre i motivi in rilievo si intagliano nei modelli finiti. Infine le maniglie e i beccucci di tazze e teiere si ottengono intagliando i blocchi di gesso separatamente.

I primi calchi in gesso, poiché molto fragili, vengono usati come base per crearne di nuovi maggiormente durevoli, in resina sintetica o in silicone. Da questi ultimi stampi positivi si ricavano forme da lavoro, negative, che devono essere nuovamente in gesso per assorbire l'acqua contenuta nella miscela della porcellana.

Les matrices en plâtre sont réalisées entièrement à la main par des maîtres qualifiés. Les objets ronds sont obtenus au tour, sur des cylindres massifs de plâtre alors que les motifs en relief sont sculptés dans les modèles finis. Enfin, les anses et les becs des tasses et des théières sont obtenus en coupant les blocs de plâtre séparément.

Les premiers moules en plâtre, très fragiles, sont utilisés comme base pour en créer de nouveaux, plus résistants, en résines synthétiques ou silicone. De ces derniers moules positifs sont obtenues des formes de travail négatives, qui doivent de nouveau être en plâtre pour absorber l'eau contenue dans le mélange de la porcelaine.



PREPARATION

Hard-paste porcelain body is primarily made up of kaolin, feldspar and quartz. These raw materials are crushed in large drum mills with added water and flint until they are finely ground and mixed.

Hartporzellanrohlinge bestehen vor allem aus Kaolin, Feldspat und Quarz. Diese Rohstoffe werden in großen Trommelmühlen unter Zugabe von Wasser und Feuerstein fein vermahlen und gemischt.

L'impasto di porcellana è costituito principalmente da caolino, feldspato e quarzo. Queste materie prime, sminuzzate e depurate, sono triturate in grandi mulini a tamburo, con aggiunta di acqua e di pietre silicee, fino a quando raggiungono una sottigliezza di macinatura tale da renderle miscelabili.

La pâte de porcelaine est principalement constituée de kaolin, de feldspath et de quartz. Ces matières premières, broyées et purifiées, sont réduites en poudre dans de grands broyeurs à tambour, avec addition d'eau et de galets siliceux, jusqu'à ce qu'elles atteignent une finesse de broyage leur permettant d'être miscibles.

PRODUCTION METHODS

1) Turning: the porcelain clay is portioned into relevant sizes and placed onto the plaster casting moulds for the cups, which are then inserted into the cup machine, a continuous moving track. A metal template is lowered and by turning shapes the inside of the cup. Once the piece has dried, it shrinks from the plaster mould. The rough edges are trimmed with wet sponges until they are nicely rounded, smooth and even. The cup handles are cast separately. All casting marks are carefully removed by hand before the handles are attached to the cup.

2) Isostatic press moulding: it involves a porcelain paste consisting of minute spray-dried granules. These granules are poured into the press mould and bond under high pressure. The press tool required is divided into two parts, the upper and the lower die. When the upper and lower dies are closed, the granules are pumped into the hollow area inside using compressed air. The item is moulded under pressure of approximately 280 bar, thereby ensuring it is evenly bonded. Dust-pressed items have to be smoothed off around the rim only. The normal finishing process follows after that.

3) Slip casting: porcelain items like teapots, handles, spouts, boxes and oval platters are shaped in plaster moulds. A porcelain slip is used for this purpose, the addition of a little water and other thinning ingredients making sure it can be poured. The two- or multi-sectioned plaster moulds absorb the water from the slip leaving an even layer of set clay on the mould wall. Any remaining liquid slip is then poured out. Handles, spouts, cup feet and lid knobs are made separately and then attached to the actual body by hand, using the slip as a locating medium.

4) Press casting: this method is used in the production of square and oval platters. The porcelain slip is pumped into a two-part, porous plastic mould and then put under pressure. The water escapes through the open pore canals of the plastic mould while the porcelain paste stays within. When finished, the mould opens automatically and a suction pad lifts out the pieces.

1) Drehen: Die Porzellanmasse wird in entsprechender Größe auf die Gipsgussformen für die Tassen aufgebracht und dann in die sich ständig drehende Tassenmaschine eingeführt. Ein Metallstempel wird herabgelassen und formt drehend das Innere der Tasse. Beim Trocknen schrumpft der Rohling und lässt sich aus der Gussform lösen. Die rauen Ränder werden mit nassen Schwämmen geglättet. Die Tassenhenkel werden gesondert gegossen. Alle Gusspuren werden sorgfältig von Hand entfernt, bevor die Henkel an der Tasse angebracht werden.

2) Isostatisches Trockenpressen: Hierfür wird eine Porzellanmasse aus sprühgetrocknetem Granulat verwendet. Dieses Granulat wird in die Presse gegossen und bindet dann unter Hochdruck. Dafür wird eine zweiteilige Pressform benötigt. Beim Schließen des Unter- und Oberteils der Pressform wird das Granulat mithilfe von Druckluft in die Hohlräume gepresst. Das Teil wird bei einem Druck von ca. 280 bar geformt, sodass eine gleichmäßige Bindung entsteht. Trockengepresste Teile müssen nur entlang des Randes geglättet werden. Darauf folgt die normale Nachbearbeitung.

3) Schlickerguss: Porzellanteile wie Teekannen, Henkel, Ausgiesser, Dosen und ovale Platten werden in Gussformen geformt. Für diesen Zweck wird ein Porzellanschlicker verwendet, der durch Hinzufügen von ein wenig Wasser und anderen Verdünnungsmitteln gießfähig wird. Die zwei- oder mehrteiligen Gussformen entziehen dem Schlicker Wasser und hinterlassen eine gleichmäßige Schicht auf der Gussformwand. Überflüssiger Schlicker wird dann abgegossen. Henkel, Ausgiesser, Tassenfüsse und Deckelknöpfe werden gesondert hergestellt und per Hand mit Schlicker an der Form befestigt.

4) Druckguss: Dieses Verfahren wird zur Herstellung eckiger oder ovaler Platten verwendet. Die Porzellanmasse wird in eine zweiteilige, poröse Form gepumpt und dann unter Druck gesetzt. Das Wasser entweicht durch die offenen Porenkanäle der Kunststoffform, während die Porzellanmasse in der Form bleibt. Nach Fertigstellung öffnet sich die Form automatisch und die Teile werden mit einem Saugnapf entnommen.



PRODUCTION METHODS

1) Tornitura: l'impasto di porcellana viene tagliato in parti e sistemato all'interno di stampi in gesso che, dopo essere inseriti in appositi macchinari continuamente in movimento, danno vita alle tazze. Una forma di metallo viene abbassata e, ruotando, modella la faccia interna della tazza. Quando il pezzo è asciutto e si stacca facilmente dallo stampo in gesso, i bordi ruvidi vengono levigati con spugne bagnate fino alla loro completa levigatura. I manici delle tazze sono preparati separatamente. Tutte le eventuali imperfezioni di lavorazione vengono accuratamente rimosse a mano prima di ultimare l'assemblaggio dei manici.

2) Modellazione con pressa isostatica: questa tecnica prevede l'utilizzo di una miscela costituita da minuscoli granuli asciutti. Questi ultimi vengono versati nello stampo a pressa e legati dall'alta pressione emessa. La sagoma è composta da due parti, una matrice superiore e una inferiore che una volta chiuse lasciano lo spazio cavo in cui vengono pompate con aria compressa i granuli. L'articolo viene modellato sotto una pressione di circa 280 bar, che assicura un legame uniforme delle particelle. Gli oggetti realizzati con la pressa isostatica vengono levigati sul bordo prima di seguire il normale processo di finitura.

3) Colaggio: gli oggetti in porcellana come teiere, manici, beccucci, scatole e piatti ovali sono modellati in stampi in gesso. Per questo si usa un impasto di porcellana diluito con poca acqua e sostanze fluidificanti adatto a essere versato. Le forme, costituite da due o più parti, sono riempite di miscela liquida e poiché porose, assorbono l'acqua e trattengono sulle loro pareti uno strato uniforme di porcellana che forma il coccio. Il liquido residuo viene poi versato fuori. Maniglie, beccucci, piedini delle tazze e pomelli dei coperchi, colati a parte, vengono successivamente applicati a mano, utilizzando porcellana liquida come collante.

4) Pressa: questo metodo viene utilizzato nella produzione di piatti quadrati e ovali. La porcellana liquida viene versata in uno stampo plastico poroso e messa sotto pressione. L'acqua fuoriesce attraverso i pori, mentre l'impasto rimane all'interno. Al termine, il modello si apre automaticamente e una ventosa solleva i pezzi.

1) Le tournage: la pâte de porcelaine est découpée en morceaux et placée à l'intérieur de moules en plâtre qui, après avoir été insérés dans les machines appropriées en mouvement permanent, donnent naissance aux tasses. Une forme en métal est abaissée et, en tournant, façonne la face intérieure de la tasse. Lorsque la pièce est sèche et peut être facilement détachée du moule en plâtre, les aspérités des bords sont lissées à l'aide d'éponges humides jusqu'à leur ponçage complet. Les anses des tasses sont préparées séparément. Toutes les imperfections possibles de fabrication sont soigneusement enlevées à la main avant de terminer l'assemblage des anses.

2) La modélisation par presse isostatique: cette technique implique l'utilisation d'un mélange constitué de minuscules granules secs. Ces derniers sont versés dans le moule à presse et comprimés par la haute pression émise. La forme est constituée de deux parties, une matrice supérieure et une matrice inférieure qui, une fois fermées, laissent un espace creux où les granules sont pompés à l'air comprimé. L'article est moulé sous une pression d'environ 280 bar, ce qui assure un collage uniforme des particules. Les objets créés avec la presse isostatique sont lissés sur les bords avant de poursuivre le processus de finition normal.

3) Le coulage: les objets en porcelaine comme les théières, les poignées, les becs, les boîtes et les plats ovales sont modélisés dans des moules en plâtre. La pâte de porcelaine diluée, additionnée d'un peu d'eau et de substances fluidifiantes, pourra ainsi y être versée. Les moules, constitués de deux ou plusieurs parties, sont remplis du mélange liquide et, puisqu'ils sont poreux, ils absorbent l'eau et retiennent sur leur paroi une couche uniforme de porcelaine qui forme l'objet. Le liquide résiduel est ensuite versé à l'extérieur. Les poignées, les becs, les pieds de la tasse et les pommeaux des couvercles, coulés à part, sont appliqués à la main, en utilisant de la porcelaine liquide comme colle.

4) La presse: cette méthode est utilisée dans la production de vaisselle carrée et ovale. La porcelaine liquide est versée dans un moule en plastique poreux et mise sous pression. L'eau coule à travers les pores, tandis que la pâte reste à l'intérieur. À la fin, le moule s'ouvre automatiquement et une ventouse soulève les pièces.





FIRING

After the raw porcelain has been pre-dried and biscuit fired at about 950°C, it is no longer water soluble but still porous and water absorbent.

The biscuit fired pieces are stamped with the logo of the company and then glazed. The glaze is immediately removed from the foot of the plates and the rim of the cups with wet sponges to prevent the porcelain from sticking to the base during the second firing. The glaze is a mixture of quartz, feldspar, some kaolin and a high proportion of different thinning agents. Because of its high content of quartz it produces a very hard surface when fired. The glaze melts when fired and fuses with the body before its pores close, creating an inseparable bond between the porcelain body and glaze. In the glaze firing process at temperatures of up to 1400°C the paste shrinks and becomes watertight.

This causes vitrification, turning the substance into a hard, delicate, translucent porcelain.

Nach dem Vortrocknen wird das Rohporzellan bei rund 950°C im Biskuitbrandverfahren gehärtet und ist danach nicht mehr wasserlöslich, aber noch porös und wasserabsorbierend.

Danach werden die Teile mit dem Firmenlogo versehen und glasiert. Die Glasur wird sofort mit nassen Schwämmen von den Aufstellflächen der Teller und Tassen entfernt, damit sie beim zweiten Brenndurchgang nicht anhaften. Bei der Glasur handelt es sich um eine Mischung aus Quarz, Feldspat und etwas Kaolin und einem hohen Anteil verschiedener Verdünnungsmittel. Aufgrund des hohen Quarzanteils entsteht beim Brennen eine sehr harte Oberfläche. Die Glasur schmilzt im Ofen und verbindet sich mit dem Porzellanteil, bevor sich die Poren schließen, sodass eine untrennbare Bindung zwischen Porzellan und Glasur entsteht.

Beim Glattbrandverfahren bei bis zu 1400°C schrumpft die Masse und wird wasserdicht.

Dies führt zur Verglasung und lässt ein hartes, feines und transparentes Porzellan entstehen.

Una volta asciutta, la porcellana grezza viene sottoposta alla prima cottura a circa 950°C, dopo di che non è più idrosolubile in acqua ma è ancora porosa e assorbente.

Successivamente l'articolo viene timbrato con il marchio dell'azienda e smaltato. Immediatamente dopo, con spugne umide si rimuove lo smalto dai bordi di tazze e dalla base dei piatti per evitare che la porcellana si saldi ai sostegni durante la seconda cottura.

Lo smalto è una miscela di quarzo, feldspato, caolino e una forte percentuale di diversi agenti diluenti che, grazie all'elevato contenuto di quarzo, dona alla superficie una grande durezza con la cottura.

Durante la seconda cottura che può raggiungere 1400°C di temperatura lo smalto si scioglie fondendosi con il corpo prima che i suoi pori si chiudano, creando un legame inscindibile tra la porcellana e lo smalto. Il processo restringe inoltre la porcellana, la rende impermeabile e la sintetizza in una sostanza dura, sottile e delicata ma al tempo stesso brillante.

Une fois sèche, la porcelaine brute est soumise à une première cuisson à environ 950°C, après quoi, elle n'est plus soluble dans l'eau mais est encore poreuse et absorbante.

Ensuite, l'article est estampillé avec le logo de l'entreprise et émaillé. Immédiatement après, à l'aide d'une éponge humide, l'émail est enlevé des bords des tasses et de la base des plats afin d'éviter que la porcelaine se soude aux supports pendant la seconde cuisson. L'émail est un mélange de quartz, de feldspath, de kaolin et d'un fort pourcentage d'agents diluants différents qui, grâce à la haute teneur en quartz, donne une grande dureté à la surface avec la cuisson.

Au cours de la deuxième cuisson qui peut atteindre 1400°C, l'émail se fixe à l'objet avant que ses pores se referment, en créant un lien indissoluble entre la porcelaine et l'émail. Cette procédure fait subir à la porcelaine un retrait, elle la rend également imperméable à l'eau et la transforme en une substance dure, fine, délicate et brillante.



SYMBOLS



MICROWAVE SUITABLE / MIKROWELLENGEEIGNET
ADATTO AL MICROONDE / ADAPTÉ AU MICRO-ONDES

This product can be placed into the microwave without reservation.

Dieses Produkt ist ohne Einschränkungen mikrowellengeeignet.

Questo prodotto può essere messo nel microonde senza restrizioni.

Ce produit peut passer au micro-ondes sans restrictions.



PRECIOUS DECORATION / WERTVOLLES DEKOR
DECORI PREZIOSI / DÉCORATIONS PRÉCIEUSES

We recommend washing this product by hand.

Wir empfehlen dieses Produkt von der Hand zu reinigen.

Per questo prodotto è consigliato il lavaggio a mano.

Nous conseillons de laver ce produit à la main.



DISHWASHER SAFE / SPÜLMASCHINENFEST
RESISTENTE AL LAVAGGIO IN LAVASTOVIGLIE
RÉSISTE AU LAVAGE EN LAVE-VAISSELLE

This product can be placed into the dishwasher without reservation.

Dieses Produkt ist ohne Einschränkungen spülmaschinengeeignet.

Questo prodotto può essere messo in lavastoviglie senza restrizioni.

Ce produit peut passer au lave-vaisselle sans restrictions.



CUSTOMIZED UPON REQUEST

RUST
COLLECTION



MB17051



MB17057



MB17049

**GOLDEN
COLLECTION**

CUSTOMIZED



MB17063



MB16032



MB16040A

CUSTOMIZED UPON REQUEST

GEOMETRIC
COLLECTION



MB15029



MB16193



MB15115

MAJOLICA
COLLECTION

MB16090



CUSTOMIZED



MB16014

MB16089



CUSTOMIZED UPON REQUEST

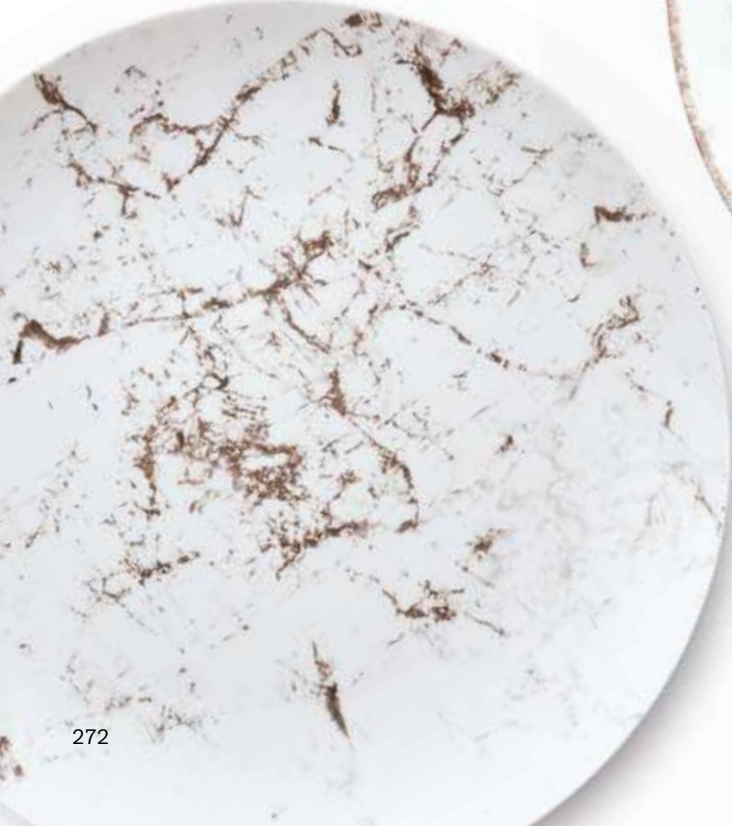
MATERIC
COLLECTION



MB16018B



MB16013A



MB16018A

PALETTE A color, a distinguishing feature, a style. Our decorators can interpret your identity. Several colors available.

Eine Farbe, ein charakteristisches Element, Ihr persönlicher Style. Unsere Dekorentwickler können Ihr corporate design interpretieren und umsetzen. Zahlreiche Farben sind verfügbar.

Un colore, un elemento distintivo, uno stile. I nostri decoratori saranno in grado di interpretare la vostra identità. Vasta gamma di colori disponibile.

Une couleur, un élément de distinction, un style. Nos décorateurs seront en mesure d'interpréter votre identité. Large gamme de couleurs disponibles .

CUSTOMIZED

