



Pressformengips für die keramische Industrie

Vorteile

- Hohes Wasserauspress- und Saugvermögen
- Überdurchschnittliche Oberflächenhärte
- Geringe Expansion
- Gleichbleibende Qualität

Kenndaten

| | |
|-----------------------|----------------------------|
| Pulverförmig | weiß |
| Mischungsverhältnis | |
| Pulver : Wasser | 2,7 - 3,0 : 1 ltr |
| Einstreu- u. Rührzeit | 10 Min |
| Verarbeitungszeit | ca. 15 Min |
| Erstarrungsende | ca. 25 Min |
| Oberflächenhärte | über 200 N/mm ² |

Besondere Hinweise

- AS-DUR AB und Anmischwasser sollen vor dem Mischen eine Temperatur von ca. 20° C haben. Material, das bei stärker abweichenden Temperaturen gelagert war, ist vor der Verwendung einige Stunden zu klimatisieren.
- Die Mischeinrichtung muss frei von Rückständen sein.

Verarbeitung

Mischungsverhältnis dem Ton anpassen. Höherer Gipsanteil bringt höhere Härte bei geringerer Saugkapazität; geringerer Gipsanteil führt zu geringerer Härte bei höherer Saugkapazität.

a) Mischen

AS-DUR AB in das vorgelegte Wasser einstreuen. Zum Rühren mechanische Mischwerkzeuge mit einer Drehzahl von ca. 300 Upm verwenden. Die Mischung muss sich dabei homogen bewegen, es darf keine Luft eingezogen werden. Empfehlenswert ist das Mischen unter Vakuum. Voraussetzung für gute Pressformen ist die Beachtung des folgenden Zeitplanes:

1. Einstreuen des Gipses in das vorgelegte Wasser ca. 1-2 Min.
2. Sumpfzeit ca. 1 Min.
3. Rührzeit mit mechan. Rühraggregat 7-8 Min.

4. Gesamtverarbeitungszeit ca. 15 Min.
5. Erstarrungsende ca. 25 Min.

b) Belüften

Porenvolumen und Porengröße werden durch den Zeitpunkt des Belüftungsbeginns bestimmt. Die Gesamtporosität ist abhängig vom Mischungsverhältnis AS-DUR AB : Wasser. Es hat sich als zweckmäßig erwiesen, mit dem Wasser-auspressen zu beginnen, wenn sich die Temperatur in der Form um 8-12° C erhöht hat; erfahrungsgemäß geschieht dies ca. 5 Min. nach Erstarrungsende. Beträgt z.B. die Ausgangstemperatur beim Mischen 22° C, so soll die Belüftung beginnen, wenn die Temperatur in der Form auf 30-34° C gestiegen ist.

Wir empfehlen, die Belüftung folgendermaßen durchzuführen:

- Belüftungsbeginn nach Temperaturerhöhung um 8-12° C
- Anfangsdruck 0,5 bar
- Drucksteigerung pro 0,5 Min um 0,5 bar
- Enddruck maximal 5,0 bar
- Haltezeit bei Maximaldruck 20 Min.

c) Vorbehandlung für den Einsatz in der Presse

Zwischengelagerte Gipsformen sind vor der Installation auf der Presse ca. 30 Min. zu wässern.

Verpackung

Papiersäcke mit Folieneinlage 50 kg

Lagerbeständigkeit

Mindestens 1 Jahr in gut verschlossenen, feuchtedichten Gebinden. Längere Lagerung bei Temperaturen über 30° C schadet der Lagerstabilität.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie Qualität unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches entstehen.