



Formengips für die Sanitärindustrie zur Herstellung von endgültigen Kopiermodellen, die nicht mehr verändert werden müssen, sowie für die Prototypen-Herstellung in der Autoindustrie

Ein synthetischer, modifizierter Hartformengips mit geregelter Abbindeverlauf und extrem niedriger Expansion. Speziell entwickelt für maßgenauer Zwischenmodelle bei der Herstellung von Presswerkzeugen.

Modelle aus LUDUR 0 sind gekennzeichnet durch

- große Abformgenauigkeit
- abgestimmte Festigkeit
- Transportstabilität

Kenndaten

Pulverförmig, weiß

Mischungsverhältnis 100 kg Pulver: 36 ltr. Wasser
= Mischungsvolumen 72 ltr.

Verarbeitungszeit ca. 10 Min.

Abbindeende ca. 25 Min.

Druckfestigkeit, feucht über 14 N/mm²

Lineare Abbindeexpansion ca. 0,04 %

Verarbeitung

LUDUR 0 in das vorgelegte Wasser einstreuen, 1 Min. mit dem Elektroquirl kräftig mischen und sofort vergießen.

Besondere Hinweise

Ludur 0 und das Anmachwasser 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.

Zuschlagstoffe dürfen nicht beigemischt werden.

Durch Randzonenverstärkung der Modelle mit Textilfasern können Gewichtseinsparungen erreicht werden.

Verpackung

Papiersäcke mit Folieneinlage 25 kg

Lagerbeständigkeit

Mindestens 1 Jahr in gut verschlossenen, feuchtedichten Gebinden.

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.

