

# AS - DUR AB

Oststraße 4  
56235 Ransbach-Baumbach  
Tel: 0 26 23 / 25 14  
Fax: 0 26 23 / 24 19  
www.kieffer-creativ.de

## 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- und Rührzeit	10 Min
Verarbeitungszeit	ca. 15 Min
Erstarrungsende	ca. 25 Min
Oberflächenhärte	über 200N/mm <sup>2</sup>

### 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.

Vorraussetzung für gute Preßformen ist die Beachtung folgendes 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 Wasserauspressen zu beginnen, wenn sich die Temperatur in der Form um 8 - 12°C erhöht hat; erfahrungsgemäß geschieht dies nach 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
- Anfangspreßdruck	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 ein 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 Einflusses entstehen.