

Pressformengips für die keramische Industrie

Vorteile

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

Kenndaten

Pulverförmig	weiß
Mischungsverhältnis	
Pulver : Wasser	3,0 - 3,3 : 1 ltr
Einstreu- u. Rührzeit	10 Min
Verarbeitungszeit	ca. 15 Min
Erstarrungsende	ca. 25 Min
Oberflächenhärte	über 250 N/mm ²

Besondere Hinweise

- AS-DUR 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.

Mischen

AS-DUR 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 eingeblasen werden. Empfehlenswert ist das Mischen unter Vakuum.

Einstreu- und Rührzeit von 10 Minuten einhalten, Ansatz innerhalb der Verarbeitungszeit vergießen. Wasserauspressung nach folgendem Zeitplan durchführen.

Zeitplan für die Verarbeitung von AS-DUR:

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.
6. Wasserauspressen mit Preßluft

Belüften

Porenvolumen und Porengröße werden durch den Zeitpunkt des Belüftungsbeginns bestimmt. Deshalb soll mit dem Wasserauspressen begonnen werden, wenn sich die Temperatur in der Form um 7-10 °C erhöht hat; erfahrungsgemäß geschieht dies ca. 5 Min. nach Erstarrungsende.

Beispiel:

Beträgt die Temperatur der Gipsanmischung z.B. 22° C, so soll die Belüftung beginnen, wenn die Temperatur in der Form auf 29 - 32° C gestiegen ist.

Beginnen mit einem Peßdruck

von	0,5 bar
pro Minute steigern um	0,5 bar
bis zum maximalen Druck von	5,0 bar

Hinweis:

Ein geeignetes Schlauchmaterial für die Belüftung der Pressformen führen wir ebenfalls in unserem Verkaufsprogramm unter:

www.kieffer-creativ.de (Formenbau-Zubehör)