

# SYNTHESEGIPSE

**LUDUR - Produkte auf Synthesegipsbasis für den Modellbau in der keramischen Industrie.**

## **LUDUR XL**

Synthetische Formmasse für das LUDUR EXTRA LIGHT Verfahren.

### Besondere Vorteile:

- Hohe Maßgenauigkeit
- Besonders hohe Biegezugfestigkeit
- Verstärkung durch LUDUR XL Vlies

---

## **LUDUR WASH-AWAY**

Auswaschbares, hochtemperaturbeständiges Kern- und Formenmaterial für Prepreg-Bauteile, Wickelverfahren und Naßlaminat.

### Besondere Vorteile:

- Verarbeitung bei Raumtemperatur
- Sehr gute Oberflächenwiedergabe
- Temperaturbeständigkeit bis 200 °C
- Leicht auswaschbar

---

## **LUDUR SMP**

Spachtelmasse aus synthetischem Hartgips für Reparaturen oder nachträglichen Änderungen an Formen aus LUDUR - Materialien.

### Besondere Vorteile:

- standfest
- glatte Oberfläche
- geringe Expansion

---

## **LUDUR 500 M**

Formmasse für gipsgebundene Laminat und Kopiermodelle

### Besondere Vorteile:

- Streich und pumpfähig
- Sehr gute Abformigenschaften
- Hohe Maßgenauigkeit
- Optimale Oberflächenhärte
- Verstärkungsmöglichkeit durch Gewebeeinlage

---

## **LUDUR O**

Formgips für die Sanitärindustrie zur Herstellung von entgeltigen Kopiermodellen, die nicht mehr verändert werden müssen, sowie für die Prototypen-Herstellung in der Autoindustrie.

### Modelle aus LUDUR O sind gekennzeichnet durch:

- große Abformgenauigkeit
- abgestimmte Festigkeit
- Transportstabilität

---

### **LUDUR O SP**

Formengips für die Sanitärindustrie zur Herstellung von Kopiermodellen, gut geeignet wenn Modifikationen am Modell durchgeführt werden sollen.

Modelle aus LUDUR O SP sind gekennzeichnet durch:

- große Abformgenauigkeit
- abgestimmte Festigkeit
- gute Bearbeitbarkeit
- Transportstabilität

---

### **LUDUR SK / SKF**

Formmasse zur Herstellung von Laminat- und Kopiermodellen, sowie für Reparaturen oder nachträgliche Änderungen an Formen aus LUDUR Materialien. Weiterhin kann das Material durch Zugabe von LUDUR SKF als Vollgußmaterial verwendet werden.

Besondere Vorteile:

- Streichfähigkeit
- Gute Haftung der aufgetragenen Schichten
- Hohe Maßgenauigkeit
- Biegezugfestigkeit
- Verstärkung durch Gewebeeinlagen

---

### **LUDUR MW --- Typ A**

Ein Modellwerkstoff geeignet zur manuellen und maschinellen Formgebung.

Besondere Vorteile:

- gießbar
- kantenstabil
- Schnittflächen glatt und glänzend
- geringes Gewicht

---

### **LUDUR MW --- Typ B**

Ein Modellwerkstoff geeignet zur manuellen und maschinellen Formgebung.

Besondere Vorteile:

- gießbar
- kantenstabil
- Schnittflächen glatt und glänzend
- geringes Gewicht

---

### **LUDUR MW --- Typ C**

Ein Modellwerkstoff geeignet zur manuellen und maschinellen Formgebung.

Besondere Vorteile:

- gießbar
- kantenstabil
- Schnittflächen glatt und glänzend
- geringes Gewicht

### **SANIKAST MVV AB**

Formengips für das sanitätskeramische Mitteldruckverfahren

#### Eigenschaften:

- Gutes Wasserauspreß- und Saugvermögen
- Hervorragende Oberflächenbeschaffenheit
- Geringe Expansion

#### Vorteile:

- Geringer Putzaufwand am Scherben
  - Geringer Abrieb ( 0,4-0,5mm pro 100 Abformungen )
  - Hohe Abformstückzahl.
- 

### **SANIKAST MVV**

Formengips für das sanitätskeramische Mitteldruckverfahren

#### Eigenschaften:

- Gutes Wasserauspreß- und Saugvermögen
- Hervorragende Oberflächenbeschaffenheit
- Geringe Expansion

#### Vorteile:

- Geringer Putzaufwand am Scherben
  - Geringer Abrieb ( 0,4-0,5mm pro 100 Abformungen )
  - Hohe Abformstückzahl.
- 

### **AS - DUR AB**

Pressformengips für die keramische Industrie

#### Vorteile:

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

### **AS - DUR K**

Pressformengips für die keramische Industrie

#### Vorteile:

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

## **Druckgussformenwerkstoff auf HARZBASIS**

### **TECHNOPOR**

Poröser Druckkunststoff für die Keramikindustrie

#### Technische Spezifikation:

2-Komponenten - Gießharzsystem für die Herstellung von porösen Druckgußformen in der Sanitär-Keramikindustrie.

#### Einsatzbereich:

Arbeitsformen für den Mittel- und Hochdruckguß zur Herstellung von Waschbecken und Toiletten.