

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

Vollguß mit LUDUR XL

Generell ist unser entsprechendes Merkblatt zu beachten; jedoch sind für den Einsatz als Vollgußmaterial folgende Änderungen zu beachten:

Mischungsverhältnis: 100g : 25 - 26 ml

**Mischungsvolumen aus
4 kg Pulver und 1 l Wasser:** 2,5 - 2,6 l

Rührzeit: je nach Gipsmenge 20 - 30 Minuten.
(inklusive der Einstreuzeit bei großen Mengen)

Achtung: Geeignetes Rührgerät verwenden.

Verarbeitungszeit: ca. 35 - 45 Min.

Achtung: Kälteres Wasser verlängert diese Zeit, warmes Wasser beschleunigt!

Erstarrungsende: ca. 50 - 60 Min.

Sehr wichtig: Die Rührzeit richtet sich nach der Gipsmenge, die man zu verarbeiten hat. Es muß gewährleistet sein, daß der Mischanatz sehr homogen ist (ohne Klumpen), bevor das Modell abgegossen wird.

Zur Festlegung des Gießzeitpunktes ist es empfehlenswert den Temperaturverlauf des Mischanatzes zu kontrollieren.

Folgender Ablauf ist ratsam:

Nach vollständiger Einstreuung des Pulvers in das vorgelegte Anmischwasser ist die zu diesem Zeitpunkt gemessene Temperatur als Nullwert festzuhalten. (z.B.21°C)

Bei einer Erhöhung von 1,2 - 1,3 °C (bei Großformen von 600 - 800 kg Gipsmenge) muß der Gießprozeß eingeleitet werden.

Für Formen mit 400 - 600 kg Gipsmenge sollte die Temperaturerhöhung vor dem Gießen nicht größer als 1,5 °C sein.

Eine optimale Rührzeit ist sehr wichtig aus folgenden Gründen:

- a) einen absolut homogenen und klumpenfreien Mischanatz zu erreichen.
- b) daß nach dem Vergießen des Mischanatzes der Abbindeprozeß zügig beginnt, um eine mögliche Sedimentation zu vermeiden.

Entformungszeitpunkt:

Frühester Zeitpunkt des Entformens ist, sobald die maximale exotherme Reaktion erreicht ist und die Abkühlphase beginnt. Dies dürfte je nach Größe der Form innerhalb 2 - 3 Stunden erfolgt sein. Beim Entformen ist darauf zu achten, daß die Form möglichst senkrecht vom Modell abgehoben wird, um Beschädigungen zu vermeiden. Zur weiteren Verwendung der Form sollte diese erkaltet sein (Zeitdauer der Trocknung hängt von der Größe der Form und der Umgebungstemperatur ab). Dann sollte diese sorgfältig eingetrennt werden.

Achtung:

Sollten Metalle in die Gipsform eingebracht werden zur Verstärkung der Form, kann es zu Reaktionen mit LUDUR XL kommen. Wenn möglich kein Aluminium dafür verwenden.

Synthetische Formmasse für das LUDUR EXTRA LIGHT Verfahren

Besondere Vorteile

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

Kenndaten

Pulverförmig

Mischungsverhältnis

Pulver : Wasser	100 g : 28 ml
Mischungsvolumen	1,28 kg = 0,6 l

Rührzeit	1 Min.
----------	--------

Verarbeitungszeit	ca. 35 Min.
-------------------	-------------

Erstarrungsende	ca. 50 Min.
-----------------	-------------

Wichtige Hinweise

LUDUR XL und das Anmischwasser sollten vor dem Mischen eine Temperatur von ca. 20°C haben. Material, das bei stärker abweichender Temperatur gelagert wird, ist von der Verwendung einige Stunden zu klimatisieren.

Verarbeitung

LUDUR XL im angegebenen Verhältnis in das vorgelegte Wasser einstreuen und gut durchmischen bis keine Klümpchen mehr sichtbar sind. Zum Mischen größerer Mengen wird ein Rührgerät mit einem Propellerrührer oder Wendelrührkorb empfohlen (z.B. drehzahlregulierte Handbohrmaschine), für kleinere Mengen kann ein Schneebesen genügen. Die Rührerdrehzahl soll 500 UpM betragen.

Oststraße 4

56235 Ransbach-Baumbach

Tel: 0 26 23 / 25 14

Fax: 0 26 23 / 24 19

www.kieffer-creativ.de

Möglichkeiten, Formschäden an der LUDUR XL - Form zu reparieren

a) bei kleineren Beschädigungen (maximal 2 - 3cm):

Die zu reparierende Stelle wird gut angefeuchtet und sofort mit LUDUR SPM verspachtelt.

(siehe dazu Verarbeitungsanleitung LUDUR SPM).

Nach Aushärtung von LUDUR SPM (ca. 1 - 2 Std)

kann die Oberfläche sorgfältig geglättet werden.

b) bei größeren Reparaturen:

Die zu reparierende Stelle wird (wie oben) angefeuchtet, sofort LUDUR SPM als Haftvermittler aufgetragen (1 -2 mm) und dann mit LUDUR 500 M (siehe entsprechendes Merkblatt) oder mit LUDUR XL die Fehlstelle ausgeglichen.

Nach Aushärten von LUDUR 500 M oder LUDUR XL (ca. 1 - 2 Std.) kann die Oberfläche sorgfältig (mit geeignetem Schleifpapier) geglättet werden.

Diese Stelle muß zur weiteren Verwendung nochmals eingetrennt werden.