



AS DUR AB 40

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- u. Rührzeit	10 Min
Verarbeitungszeit	ca. 15 Min
Erstarrungsende	ca. 25 Min
Oberflächenhärte	über 200 N/mm ²

Besondere Hinweise

- **AS-DUR AB 40** 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 40 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 eingezeichnet werden. Empfehlenswert ist das Mischen unter Vakuum.

Vorraussetzung für gute Preßformen ist die Beachtung folgendes Zeitplanes:

Zeitplan für die Verarbeitung von AS-DUR AB 40:

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 40** : 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	25 kg
Big bag	1000 kg

Lagerbeständigkeit

AS-Dur AB 40 kann bei Raumtemperatur in geschlossenen, feuchtigkeitsdichten Gebinden mindestens ein Jahr lang gelagert werden.

Eine längere Lagerung bei Temperaturen oberhalb von 30°C kann die Haltbarkeit verringern.

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.