



Synthetischer Hartgips mit hohem Weißgrad Zur Herstellung von Gegenbissmodellen, Reparaturmodellen und Arbeiten für KFO.

EN ISO 6873

Giludur SK bietet:

- stabile, kantenfeste Modelle
- abgestimmte Expansion
- gleichbleibende Qualität

Physikalische Daten

Erstarrungsende	ca. 10±2 Min.
Druckfestigkeit nach 24 Std.	ca. 25 MPa
Härte nach 24 Std.	ca. 80 MPa
Lineare Abbinde-Expansion nach 2 Std.	unter 0,2 %

Verarbeitung

Mischungsverhältnis
Giludur SK : dest. Wasser 100 g : 30 ml

Verarbeitungstemperatur ca. 23 °C
Pulver in das vorgelegte Wasser einstreuen.

Mischdauer mechanisch unter Vakuum 30 Sek

Die anfängliche Konsistenz verflüssigt sich beim Rühren und ergibt beim Eingießen auf dem Rüttler ein optimales Fließverhalten.

Verarbeitungszeit ca. 7 Min.

Damit die nun beginnende Kristallisation nicht gestört wird, darf der ausgegossene Abdruck nicht mehr vibriert werden.

Verpackungseinheiten

Papiersäcke mit Folieneinlage	25 kg
Tragekartons mit Folieneinlage	20 kg

Verwendbarkeit

In gut verschlossenen, feuchtedichten Gebinden und bei trockener Lagerung mindestens 1 Jahr nach Herstellung.

Hinweise zur Abfüllung in Kleingebinden:

Giludur SK nur in trockenen Räumen abfüllen, offene Lagerung des Materials unbedingt vermeiden. Ausschließlich feuchtigkeitsdichte Verpackung verwenden, wie zum Beispiel:

- Kunststoff – Aluminium – Verbundfolien
- Niederdruck – Polyäthylen – Dosen mit mindestens 0,5 mm Wandstärke

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie Qualität unserer Produkte gemäß Spezifikation, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflusses entstehen.