

Produktdatenblatt.

Durocast 10

Produktbeschreibung

Durocast 10 ist ein hoch vergüteter Formenhartgips für den Schlickerguss von 3,5 bis 7,0 bar im Sanitärbereich und zur Herstellung von Versuchsformen in der Porzellanindustrie. Er lässt sich unkompliziert verarbeiten und sichert einen schnellen und mobilen Formeneinsatz.

> Technische Daten und Eigenschaften

Wasser/Gips-Wert	0,29
Einstreuverhältnis	3,45 kg/l
Versteifungsbeginn	20 min
Versteifungsende	25 min
Lin. Expansion	0,12 %
Kugeldruckhärte (Brinell)	180 N/mm ²

Versteifungsbeginn und Expansion können den jeweiligen technischen Erfordernissen angepasst werden.

> Logistik und Sicherheitshinweise

Lieferform	Sack, Big-Bag und Lose
Lagerfähigkeit	Bei trockener Lagerung mindestens 6 Monate lagerfähig.
Sicherheitshinweise	Siehe Sicherheitsdatenblatt. Von Durocast 10 gehen keine besonderen Gefährdungen aus.

Informationen

Dieses Produktdatenblatt soll nach bestem Wissen beraten und ersetzt alle früheren Produktdatenblätter. Der Inhalt ist jedoch ohne Rechtsverbindlichkeit

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an:

CASEA GmbH
Pontelstraße 3
99755 Ellrich
Deutschland
T +49 36332 89-100
F +49 36332 89-202
info@casea-gips.de
casea-gips.de

Ein Unternehmen der
REMONDIS-Gruppe

Verarbeitung und Verarbeitungszeit

Durocast 10 erfordert spezielle und exakte Handhabung, angefangen vom Formenbau über die Formenfertigung bis zum Einsatz.

Formenbau

Um beim späteren Einsatz der Form die nötige Durchlässigkeit für Schlickerflüssigkeit und Löseluft zu erhalten, muss ein Textilschlauchsystem in Form des herzustellenden Artikels in einer Entfernung von 2 - 2,5 cm vom Formenspiegel in die Einrichtung eingepasst werden.

Über dieses Schlauchsystem wird die Form beim Abbinden des Gipses belüftet, auf der Presse die Schlickerflüssigkeit abgesaugt und der Artikel mit Druckluft von der Form gedrückt.

Herstellen der Gipsform

Die Temperatur von Durocast 10 und dem Anmachwasser sollte zwischen 20 und 25 °C betragen. Die Einstreumenge liegt bei 3,1- 3,45 : 1. Der Gips ist zügig in das Wasser einzustreuen, aber nicht zu schütten. Ein automatisches Einstreuen über eine Schnecke hat sich bewährt. Die Einstreuzeit sollte 3 Minuten nicht überschreiten. Nun muss der Gips nochmals 3 Minuten einsumpfen, damit auch noch vorhandene Klumpen gut durchnässt werden.

Die Rührzeit richtet sich nach dem Rührwerk und der Geschwindigkeit. Sie sollte mindestens 10 Minuten betragen. Eine Rührgeschwindigkeit von 600 - 900 U/min ist empfehlenswert. Rühren unter Vakuum ist von Vorteil. Wenn möglich, sollte man weitere 4 Minuten ohne Vakuum bei verminderter Drehzahliterrühren. Das Vergießen sollte möglichst zügig vor sich gehen, um verschiedene Abbindestadien des Gipses in der Form zu vermeiden. Sofort nach dem Verguss muss die Temperatur gemessen werden.

Bei Erreichen des steifplastischen Zustands ist der Gips bündig zum Rand hin abzuziehen. Sollte der Gips länger als 5 Minuten nach dem Verguss bis zum Abziehen brauchen, ist die Rührzeit entsprechend zu verlängern.

Nach Erreichen einer Temperaturdifferenz von 8 °C (gemessen im Gips) ist mit dem Belüften zu beginnen. Dies geschieht über das Schlauchsystem. Der Belüftungsdruck ist kontinuierlich um 0,5 bar pro halbe Minute zu steigern. Bei Erreichen von 2,5 bar muss die Form gleichmäßig ohne zu verkanten von der Einrichtung abgehoben werden. Dabei ist die Belüftung nicht zu unterbrechen. Die Form ist so zu stellen, dass das austretende Wasser ablaufen kann. Der Enddruck der Belüftung beträgt ca. 6 bar. Dieser Druck ist mindestens 2 Stunden aufrechtzuerhalten. Dann ist die Form fertig.

Zur Lagerung empfiehlt sich ein ebener Untergrund. Unter- und Oberform sollten zusammengesetzt sein.

Ein trockenes Anfahren ist zu vermeiden.