

Produktdatenblatt.

Kerapress – grün, blend und blau

Produktbeschreibung

Kerapress grün, blend und blau sind Pressformengipse, für alle Artikel, die sich mit RAM-Pressen produzieren lassen. Hohe Härte, Bruch- und Druckfestigkeit machen diese Produkte zum idealen Formengips für eine vielfältige Formgestaltung. Die optimalen Verarbeitungseigenschaften gewährleisten eine schnelle und sichere Formeneinsatzbereitschaft.

> Technische Daten und Eigenschaften

Kerapress		grün	blend	blau
Wasser/Gips-Wert	-	0,37	0,34	0,30
Einstreuverhältnis	kg/l	2,70	2,94	3,33
Versteifungsbeginn	min	21	21	21
Versteifungsende	min	28	28	28
Lin. Expansion	%	< 0,18	< 0,18	< 0,18
Kugeldruckhärte	N/mm ²	125	138	150

> Logistik und Sicherheitshinweise

Lieferform	Sack, Big-Bag und Lose
Lagerfähigkeit	Bei trockener Lagerung mindestens 6 Monate lagerfähig.
Sicherheitshinweise	Siehe Sicherheitsdatenblatt, von Kerapress 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

Diese Gipse erfordern eine spezielle und exakte Handhabung, angefangen vom Formenbau über die Formenfertigung bis zum Einsatz.

Formenbau

Um beim späteren Einsatz der Form die nötige Durchlässigkeit für Masseflüssigkeit 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, die Masse auf der Presse entwässert und der Artikel mit Druckluft von der Form gedrückt.

Herstellen der Gipsform

Die Temperatur von Kerapress grün, blend, blau und dem Anmachwasser sollte zwischen 20 und 25 °C betragen.

Der Gips ist zügig in das Wasser einzustreuen, aber nicht zu schütten. Ein automatisches Einstreuen über eine Schnecke hat sich bewährt. Die Einstreuzeit sollte ca. 2 Minuten betragen.

Die Rührzeit richtet sich nach dem Rührwerk und der Geschwindigkeit. Sie sollte 8 Minuten nicht unterschreiten. Eine Rührgeschwindigkeit von 600 - 1200 U/min ist empfehlenswert. Rühren unter Vakuum kann nur von Vorteil sein.

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 7 - 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. 5 - 6 bar. Dieser Druck ist so lange aufrechtzuerhalten, bis kein Wasser mehr austritt; mindestens 30 - 60 Minuten, höchstens 120 Minuten. Dann ist die Form fertig.

Zur Vermeidung von Formenrissen ist die Formenunterseite auf absolute Planebenheit zu prüfen und gegebenenfalls zu bearbeiten.

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

Vor dem Einsatz auf der Presse ist die Form ausreichend zu wässern. Form beim Einbau nicht verkanten.