

GESO CERAMICO 101

PRODOTTO: Gesso Ceramico 101 è un semi idrato Beta finemente macinato, ottenuto partendo da una particolare pietra molto pura della regione Abruzzo. La sua finezza (taglio 100 μ) ne fa un gesso polivalente.

CAMPO D'IMPIEGO: Stampi di colaggio per l'industria del sanitario, la maiolica, la porcellana.
Colatura elementi di stucco, formatura, decorazione.
In Agricoltura

APPLICAZIONE: NOTE SULLA PREPARAZIONE DEGLI STAMPI

Consiglio più importante: corretto rapporto di miscelazione tra acqua e gesso. Per ottenere il meglio dai prodotti Lafarge Gessi, una rigorosa e precisa miscelazione sono essenziali. Ogni variazione può modificare i tempi di colaggio e incidere sulla porosità e sulla resistenza meccanica degli stampi.

TEMPERATURA

La temperatura di miscelazione dell'acqua influisce in modo significativo sulla porosità dello stampo e quindi sulle caratteristiche di assorbimento. Per ottenere le migliori prestazioni si consiglia l'uso di acqua fredda.

ACQUA

Si consiglia di utilizzare acqua pura, al fine di limitare la presenza di Sali solubili che potrebbero essere nocivi per la qualità dello stampo.

APPARECCHIATURE DI MISCELAZIONE

Le apparecchiature per la miscelazione deve essere in acciaio inox, si consiglia una corretta manutenzione e pulizia prima dell'uso delle stesse. Utilizzare preferibilmente un elica a flusso assiale (tipo elica barca) o con lame a 45° per tirare giù la miscela di gesso, senza turbolenza.

RAPPORTI DI MISCELAZIONE

La quantità necessaria di gesso e acqua per il Ceramico 101 e di 155-100 (G/A Rapporto di miscelazione GESO/ACQUA).
Le variazioni dei rapporti di miscelazione influenzano le prestazioni degli stampi, in particolare la loro resistenza all'usura e l'assorbimento.

MISCELAZIONE

Dispersione e ammollo; questo passaggio é importante, in quanto consente alla polvere di bagnarsi lentamente e rilasciare l'aria intrappolata.

Consentire l'ammollo per 1-2 minuti. Più grande la quantità da miscelare, più lungo è il tempo di immersione.

Le condizioni di miscelazione deve essere controllata in modo da evitare ogni variazioni nella qualità dello stampo. Essi sono importanti (sia in velocità e durata) per ottenere una buona miscelazione del composto.

La dispersione uniforme dei grani del gesso darà un composto omogeneo e senza grumi. Con le adeguate attrezzature di miscelazione, la velocità deve essere compresa tra 300e 500 giri/minuto (mai superare 800 giri).

TRAVASO-COLAGGIO

La madre forma deve prima essere insaponata su tutte le superfici di lavoro con un agente di sformatura.

Per evitare qualsiasi allettamento di aria, il composto deve essere versato con attenzione nella parte più profonda della forma. Attenzione a non versare l'impasto direttamente sulla faccia della madre forma; questo puo produrre macchie che rendono differenti gli assorbimenti dello stampo.

ESSICCAZIONE

L'essiccazione è una fase importante nella preparazione dello stampo. Permette l'estrazione di acqua eccedente e aiuta gli stampi ad ottenere la porosità ottimale e una buona resistenza meccanica. La fase di essiccazione deve rispettare:

-Una temperatura fissa e omogenea in tutti i punti.

-Una diffusione rapida e uniforme dell'aria

-Una umidità controllata (continuo rinnovo dell'aria)

Sopra i 50°C gli stampi in gesso possono subire rischi di calcinazione.

Gli stampi sono generalmente essiccati a faccia in giù, la fase di essiccamento è terminata quando il peso dello stampo è costante.

Gli stampi dovrebbero essere raffreddati lentamente, per evitare shock termici che causano danni.

Gli stampi devono essere conservati in luoghi asciutti e lontano da umidità, polvere e calore, al fine di evitare la formazione di muffe e per limitare il loro invecchiamento.

PRIMO UTILIZZO DELLO STAMPO

Gli stampi devono essere puliti e preparati con umidificazione nel primo utilizzo, per garantire un buon risultato.

CARATTERISTICHE TECNICHE:

Composizione	Semy-hidrate bèta	100%
Densità Apparente		0,550

Granulometria Polvere (Alpine)	residuo %
40 µ	15 ± 3
63 µ	2 ± 1,5
100 µ	1,1 ± 0,5
125 µ	0,3 ± 0,2
200 µ	0,02 ± 0,02
250 µ	0,00

PRODOTTO IDRATATO

Percentuale di impasto	Acqua/Gesso Gesso/Acqua	65% 154-100
Colabilità (anello Smhit)	mm.	100-150
Inizio Presa Coltello o Vicat	Min.	7 – 13
Fine Presa	Min.	20 – 31
Resistenza a flessione	Kg	40 – 55
Resistenza a Compressione	Kg	90-110
Assorbimento Porosità tot.	%	30-35

IMBALLAGGIO:

- Sacchi - Confezione da 50 sacchi da kg 25
- Sfuso in Cisterna

STOCCAGGIO:

Il Gesso Ceramico 101 deve essere immagazzinato in luogo asciutto, dentro un locale chiuso. I sacchi dovranno essere messi in stock senza contatto diretto col suolo, protetti dal condensamento e dal gocciolamento. La durata massima d'utilizzazione non deve eccedere 6 mesi dalla data di fabbricazione.

Nell'intento di rispondere sempre meglio ai bisogni della nostra clientela, ci riserviamo la possibilità di modificare, alcune caratteristiche dei nostri prodotti in funzione dello sviluppo tecnologico.

I dati riportati sono quelli rilevati nel nostro laboratorio ed inerenti a valori medi della produzione attuale e sono puramente indicativi. La casa produttrice si riserva di apportare le variazioni opportune, senza essere obbligata a darne preventiva comunicazione. Resta sempre in ogni caso a carico dell'utilizzatore la responsabilità ultima circa l'idoneità o meno del prodotto e le conseguenze derivanti dall'applicazione.

SINIAT SPA a Socio Unico
Sede Legale, Amministrativa e Commerciale: Via G.G. Winckelmann, 2 – 20146 Milano
T+39 02 42415.1 Fa+39 02 42415.350
www.siniat.com – e-mail: siniat.italia@siniat.com

Capitale Sociale € 11.352.000,00 i.v. - P.IVA 12723350158 – C.F. 01248350686 – Reg. Imprese MI REA 1531393

an **etex** company