



## Formula

[www.bpbformula.com](http://www.bpbformula.com)

**BPB Formula GmbH**  
**D-37455 Walkenried**  
**Niemcy**

### Charakterystyka

Keradur jest półhydratem gipsu o wzorze chemicznym  $\text{CaSO}_4 \times \frac{1}{2} \text{H}_2\text{O}$  produkowanym z występującego w przyrodzie minerału gipsowego. Kolor : lekko czerwone zabarwienie

### Zakres stosowania

Produkt stosuje się w przemyśle ceramicznym do wykonywania wysokowydajnych form dla potrzeb technologii prasowania pod nazwą RAM .

### Dane techniczne

chodzi o typowe wartości średnie . W razie potrzeby bliższych informacji udzieli Państwu kompetentny pracownik firmy „FORMULA”

- Rozpływ mierzony przyrządem Vicata przy stosunku gipsowo-wodnym rzędu 100/33 według wagi ; 20-25 cm
- standardowy czas odlewania przy stosunku wagowym gips/woda 100/33 20-25 min

Gipsy specjalne produkcji naszej firmy mogą być stosowane zgodnie z indywidualnymi potrzebami klienta

Parametry wytrzymałościowe przy stosunku wagowym gips/woda 100/33 ;

- wytrzymałość na zginanie 10,8 MN/m<sup>2</sup>
- wytrzymałość na ściskanie 43,4 MN/m<sup>2</sup>
- twardość Brinella 144 MN/m<sup>2</sup>
- porowatość 22 %
- pozostałość na sicie 200 μm max 0,04%

### Zasady stosowania

Jeżeli nie zaznaczono inaczej, obowiązują standardowe metody testowania stosowane przez firmę "Formula". Celem uzyskania egzemplarza tekstu wymienionej metody testowania prosimy o bezpośrednie skontaktowanie się z przedstawicielem firmy.

W przypadku wymienionych współczynników gipsowo-wodnych chodzi o współczynniki stosowane przez firmę Formula w zakresie standardowych metod testowania. Istnieje możliwość, że nie zgadzają się one ze współczynnikami stosowanymi w praktyce. Przewidziana do wykorzystania konsystencja gęstwy gipsowej musi być odpowiednio dopasowana do indywidualnych celów produkcyjnych, zwłaszcza w przypadku zmian parametrów (twardości) wody zarobowej.

Zmiany w zakresie współczynnika gipsowo-wodnego wywierają wpływ na wydajność produktu, a w szczególności na jego czas wiązania i wytrzymałość .

Stosowany w praktyce współczynnik gipsowo-wodny mieści się w zasadzie w granicach od 2,80 :1 do 3,00:1 . Temperatury gipsu i wody powinny być w trakcie przygotowania zaczynu gipsowego w miarę możliwości jednakowe (w zakresie 20°-22°C ),ponieważ temperatury gipsu i wody mają bezpośredni wpływ na proces wiązania . Należy zasypywać gips równomiernie po całej powierzchni wody , a następnie odczekać do momentu jego należytego namoczenia się (ok. 2 min.) Zalecany czas mieszania wynosi w zależności od wysokości liczby obrotów mieszadła oraz zarabianej ilości gipsu od 6-12 min . Celem uniknięcia powstania pęcherzyków powietrza w przygotowanej gęstwie gipsowej zaleca się mieszanie w warunkach próżni. Po zakończeniu mieszania należy dokonać pomiaru temperatury zaczynu gipsowego . Po zgarnięciu nadmiaru gęstwy zw formy mocuje się termometr . W przypadku wzrostu temperatury o ok. 6°-8°C po zakończeniu mieszania można przystąpić do jej napowietrzania . Co pół minuty należy zwiększyć ciśnienie o ½ bara . Po osiągnięciu 5 barów należy napowietrzać do momentu wysuszenia formy ; co najmniej pół godziny . Napowietrzanie form można zakończyć po rozpoznaniu suchych miejsc na ich powierzchni . Po dokonaniu tych czynności należy odstawić formę na co najmniej 12 godzin do czasu jej całkowitego wyschnięcia .