

## Charakterystyka

KERADUR S4P półhydratem o wzorze chemicznym ( $\text{CaSO}_4 \times 1/2 \text{H}_2\text{O}$ ) wyprodukowanym z występującego w przyrodzie minerału gipsowego, w kolorze lekko czerwonym

## Zakres stosowania

Gips ten jest stosowany w przemyśle ceramicznym do wykonywania wysokowydajnych form dla potrzeb technologii prasowania pod nazwa RAM.

## Dane techniczne

Podane poniżej dane należy traktować jako wartości średnie. Bliższe informacje przekazuje przedstawiciel firmy Formula.

- średnica placka odlanego w pierścieniu Vicata przy stosunku wagowym gips/woda 100/33  $20 \pm 25 \text{cm}$
- standardowy czas odlewania przy stosunku wagowym gips/woda 100/33  $20 \pm 25 \text{min}$

Możemy dostosować powyższe parametry do życzenia odbiorców.

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

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

## Zasady stosowania

Jeżeli nie zaznaczono inaczej, obowiązują standardowe metody testowania stosowane przez firmę Formula.

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 produkcji, a w szczególności na czas odlewania, wiązania i twardości gipsu.

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 zarobianej 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 z 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 1/2 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. Nie zaleca się stosowania produktów gipsowych przechowywanych na wolnej przestrzeni lub innych okolicznościach, w których są one narażone na oddziaływanie warunków atmosferycznych lub na wpływ nadmiernej wilgotności.

Przy składowaniu w suchym pomieszczeniu produkt posiada sześciomiesięczną zdolność magazynowania licząc od daty produkcji zamieszczonej na każdym worku.

Absorpcja wilgoci może doprowadzić do zmiany własności fizycznych włącznie ze zmniejszeniem się wytrzymałości, a także do wydłużenia czasu wiązania. Celem zabezpieczenia produktu podczas jego używania należy koniec otwartych lub naderwanych worków starannie zagiąć w fałdę i w ten sposób je zamknąć. Na każdym worku jest podana data produkcji. zapasy gipsu należy zużywać w sposób rotacyjny, aby starszy materiał został wykorzystany w pierwszej kolejności.