

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Sanidur 28 – специально разработанная рецептура высокопрочного гипсового вяжущего для технологии литья сантехнических керамических изделий под средним давлением.

ПРЕИМУЩЕСТВА ПРОДУКТА

- + Для технологии литья под средним давлением
- + Очень высокая механическая прочность
- + Контролируемое расширение

ПРИМЕНЕНИЕ

Sanitaryware

РУКОВОДСТВО ПО ПРИМЕНЕНИЮ

соотношение гипса и воды	
Пропорция гипс : вода (по весу)	3.57:1
Соотношение вода / гипс (по весу)	28%
Соотношение гипс / вода (по весу)	100/28
химические свойства	
Химическое название	Calcium sulphate hemihydrate
Химический состав	CaSO ₄ .1/2H ₂ O
параметры схватывания	
Текучность, определена по диаметру расплыва из кольца Вика (см)	20-26
Время начала схватывания (минуты)	21-27
Линейное расширение	0.15
механические свойства	
Предел прочности на растяжение при изгибе (МПа)	11.6
Твердость по Бринеллю (МПа)	155
Предел прочности при сжатии в сухом состоянии (МПа)	45.4
физические свойства	
Объем пор (%)	22
Тонкость помола (% задержанного веса)	< = 0.04% at 200 µm < =4% at 90 µm
Loose bulk density (kg/m ³)	1200

Указанные технические данные представляют собой лишь типичные значения. За дополнительной информацией обращайтесь непосредственно к представителю компании "Saint-Gobain Formula".

ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

Подготовка матрицы: Ключевое значение имеет подготовка матрицы (маточной формы или капа) под заливку. Система воздухопроводов должна быть надлежащим образом закреплена на коррозиестойком каркасе. Расстояния между витками трубок воздуховода, а также от воздуховода до рабочей поверхности формы должны быть постоянными (~ 2

см). Приготовление гипсового раствора: Температура как гипсового вяжущего, так и воды должна быть в диапазоне 15 - 20°C, а разница температур - стремиться к нулю. Температура гипсового раствора влияет на процессы схватывания. Медленно засыпьте гипсовое вяжущее в воду, равномерно распределяя его по всей поверхности. Подождите 2 минуты до начала смешивания для самостоятельного насыщения частиц гипсового вяжущего водой. В зависимости от интенсивности миксера и количества материала, рекомендованное время перемешивания составляет от 6 до 12 минут. При больших количествах используемого материала перемешивание можно начинать сразу же после окончания засыпки гипсового вяжущего в воду. Для предотвращения захватывания нежелательного воздуха, рекомендуется использовать вакуумный смеситель. После завершения процесса перемешивания - измеряется температура гипсового раствора, поскольку динамика изменения температуры используется для контроля давления при продувке формы сжатым воздухом. Литье и продувка гипсовой формы: Термометр помещается в форму после заливки гипса. После того, как температура увеличится на 6 - 8°C - можно начинать процесс продувки, с применением минимально возможного давления (0,2-0,5 бар). Давление следует повышать на 0,5 бар каждые 30 - 60 секунд. По достижении максимального давления (до 5 бар) необходимо продуть форму до полного высушивания, в течение как минимум 30 минут. Процесс продувки можно прекратить после того, как на поверхности формы появятся сухие пятна (~ 2 часа). После продувки форма должна находиться в состоянии покоя как минимум 12 часов.

УПАКОВКА / СРОК ГОДНОСТИ

	Packaging Available	Shelf Life (Month)
Bag	25 kg, 40 kg, 50 kg	3

При хранении материала в сухих условиях и оригинальной упаковке срок годности составляет указанное количество месяцев от даты производства. Срок годности материала зависит от типа упаковки. Дата производства напечатана на каждом мешке.

ХРАНЕНИЕ

Продукты на основе гипса не рекомендуется хранить снаружи или в условиях, где они могут быть подвергнуты воздействию атмосферных осадков или чрезмерной сырости. Поглощение влаги изменяет технические характеристики продукта, включая снижение механической прочности и увеличение времени схватывания. Гипсовый минерал поддается воздействию избыточной влаги, что может изменить его физические характеристики.

Для защиты продукта во время использования, открытые мешки должны быть аккуратно запакованы или закрыты. На каждом мешке напечатана дата производства, что позволяет организовать запасы таким образом, чтобы более старый продукт использовался первым.

ОКРУЖАЮЩАЯ СРЕДА И МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Паспорта безопасности материалов, производимых компанией "Saint-Gobain Formula", доступны на нашем веб-сайте в разделе "Документация". Компания "Saint-Gobain Formula", ни при каких обстоятельствах, не несет ответственности за любой ущерб из-за неправильного использования продукта.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Указанные соотношения гипса и воды определены лишь с целью демонстрации характеристик продуктов и не обязательны для их непосредственного применения в производственных условиях заказчика. Точное соотношение гипса и воды определяется в соответствии со специфическими потребностями заказчика. Изменение соотношения гипса и воды влияет на характеристики продукта, в частности на время схватывания и механическую прочность. Для определения вышеуказанных характеристик использовались стандартные методы испытаний, описание которых можно получить, обратившись к представителю компании "Saint-Gobain Formula".

Этот буклет отменяет и заменяет все предыдущие документы. Вся предоставленная информация составлена на принципах добросовестности и может быть изменена. В случае каких-либо сомнений, связанных с содержанием этого буклета, обращайтесь, пожалуйста, к представителю компании "Saint-Gobain Formula".

КОНТАКТ

Пожалуйста, посетите наш веб-сайт
www.saintgobainformula.com



Продажи



документация



РУКОВОДСТВО
ПО
ПРИМЕНЕНИЮ



общая
информация