

MOLDA ALFAPRESS

Céramique

DESCRIPTION DU PRODUIT

Molda Alfapress est un plâtre formulé conçu pour le Ram Process en vaisselle avec de bonnes propriétés mécaniques et une expansion contrôlée.

AVANTAGES DU PRODUIT

- + Conçu spécifiquement pour le Ram Process
- + Bon compromis entre perméabilité et durée de vie du moule
- + Expansion contrôlée

AUTRES MARCHÉS

Staff et Plâtre Décoratif

APPLICATION

Arts De La Table, Artistique

INFORMATIONS TECHNIQUES

Taux de gâchage	
Rapport plâtre/eau (en masse)	3.00:1
Rapport eau/plâtre (en masse)	33%
Taux de gâchage mesuré en plâtre/eau (en masse)	100/33
Caractéristiques chimiques	
Nom chimique	Sulfate de calcium hémihydrate
Composition chimique	$\text{CaSO}_4 \cdot 1/2\text{H}_2\text{O}$
Pureté minimale en gypse (%)	95
Couleur	Blanc
Paramètres de prise	
Fluidité anneau Vicat (cm)	21
Début de prise (mn)	15.5
Fin de prise (mn)	19.5
Comportement mécanique	
Résistance à la flexion (MPa)	12
Dureté Brinell (MPa)	125
Résistance à la compression à sec (Mpa)	36
Propriétés physiques	
Analyse granulométrique (refus en %)	≤ 1.00 % at 100 μm
Densité non tassée (kg/m^3)	1075

Les caractéristiques techniques ne sont données qu'à titre d'information. Pour plus de détails, veuillez contacter directement Saint-Gobain Formula.

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Préparation de la matrice:

La préparation de la matrice est essentielle. Le réseau d'air doit être bien fixé au cadre. L'espace entre chaque tube d'air doit être constant (env. 2 cm entre chaque tube). Le réseau d'air doit être placé à env. 2 cm de la surface utile du moule.

Préparation du plâtre:

La température du plâtre et celle de l'eau doivent être aussi proches que possible pendant l'utilisation, dans une plage de 15 à 20 °C. Les températures du plâtre et de l'eau affectent le comportement de prise.

Saupoudrer le plâtre uniformément sur toute la surface de l'eau et laissez mouiller pendant environ 2 minutes.

Selon la vitesse de malaxage et la quantité, le temps de mélange recommandé est de 6 à 12 minutes. Le mélange peut commencer dès le début du saupoudrage. Il est conseillé d'effectuer le mélange sous vide d'air afin d'éviter la création de bulles. La température du mélange doit être mesurée à la fin du mélange. La meilleure solution consiste à asservir l'augmentation de la pression en fonction de l'augmentation de la température.

Un thermomètre est placé dans le moule après le coulage. Le soufflage peut commencer une fois que la température a augmenté de 6 à 8 °C. La pression doit être augmentée de 0,5 bar toutes les 30 secondes à toutes les minutes. Après avoir atteint 5 bars, purgez pendant au moins une demi-heure jusqu'à ce que le moule soit sec. Le soufflage peut être arrêté lorsque des zones sèches apparaissent sur la surface (2 heures).

Le moule doit pouvoir reposer pendant au moins 12 heures.

PACKAGING ET DATE LIMITE

D'UTILISATION

	Packaging Disponible	Date limite d'utilisation (mois)
Sac	25 kg	8

Lorsque le produit est stocké dans un local sec, à l'abri de l'humidité et dans son emballage d'origine, sa date limite d'utilisation est à compter à partir de la date de fabrication imprimée sur chaque sac. Cette date limite d'utilisation dépend du type de conditionnement. La mention DLU (Date Limite d'Utilisation), suivie de la date correspondante, sera indiquée sur chaque sac pour les produits ayant une date de péremption définie applicable.

STOCKAGE

Les produits à base de plâtre sont déconseillés pour toute utilisation extérieure et dans tous les cas s'ils sont exposés aux intempéries ou à une humidité excessive.

L'absorption d'humidité peut altérer les propriétés physiques des plâtres, y compris la diminution de leur caractéristiques mécaniques après la prise ainsi que l'allongement du temps de prise. Les gypses peuvent être affectés par l'absorption d'humidité et leurs propriétés physiques peuvent en être altérées.

Les sacs ouverts ou partiellement utilisés doivent être soigneusement pliés et fermés afin de protéger le produit entre chaque utilisation. Chaque sac est daté et une gestion des stocks doit être effectuée afin que le produit le plus ancien soit utilisé en premier.

CERTIFICATION



DOP n° ALES 001

SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT

Les fiches de données de sécurité des plâtres et gypses de Saint Gobain- Formula sont disponibles pour tous les produits et peuvent être obtenues directement sur notre site Web dans les sections [Products](#) et [Documentation](#). Saint-Gobain Formula décline toute responsabilité en cas de blessure corporelle ou de perte de biens ou de dommages causés à ces biens en cas de mauvaise utilisation du produit.

NOTIFICATION

Les taux de gâchage indiqués sont ceux utilisés dans le cadre des méthodes de test standard de Saint-Gobain Formula et ne sont pas nécessairement ceux utilisés dans la pratique. La consistance exacte à utiliser devra être ajustée en fonction de chaque application. Les modifications du rapport plâtre/eau affecteront les performances du produit, en particulier le temps de prise et les résistances mécaniques. Sauf mention contraire, les méthodes de test standard de Saint-Gobain Formula sont applicables. Veuillez contacter directement Saint-Gobain Formula pour obtenir une copie de la méthode de test. Ce document annule et remplace tout document antérieur. Toutes les informations sont fournies de bonne foi et peuvent être soumises à des modifications. Il est recommandé de contacter Saint-Gobain Formula en cas de doute sur le contenu ou la validité de ce document.

CONTACT

Pour toute information, veuillez vous rendre sur notre site Web

www.saintgobainformula.com



*Service
Commercial*



Documentation



*Informations
techniques*



*Informations
globales*