

pregy



# Gesso Ceramico 103

*Semi Idrato Beta-Alfa  
finemente macinato.*

## Descrizione

Gesso Ceramico 103 è un semi idrato Beta-Alfa finemente macinato, ottenuto partendo da una particolare pietra molto pura della regione Abruzzo. La sua finezza (taglio 100  $\mu$ ) ne fa un gesso polivalente. Le sue particolari caratteristiche permettono di fare due colate al giorno, pur avendo una maggiore resistenza all'abrasione.

## Campo d'impiego

**Modelli - Madre-forme** - stampi di collaggio per l'industria del sanitario, la maiolica, la porcellana. Colatura elementi di stucco, formatura, decorazione.

## Applicazione

### NOTE SULLA PREPARAZIONE DEGLI STAMPI

Consiglio più importante: **corretto rapporto di miscelazione tra acqua e gesso**. Ogni variazione può modificare i tempi di collaggio e incidere sulla porosità e sulla resistenza meccanica degli stampi.

### TEMPERATURA ACQUA

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 e pura.

### RAPPORTI DI MISCELAZIONE

La quantità necessaria di gesso e acqua per il Ceramico 103 è di 140-150/100 (G/A Rapporto di miscelazione GESSO/ACQUA). Le variazioni dei rapporti di miscelazione influenzano le prestazioni degli stampi, in particolare la loro resistenza all'usura e l'assorbimento.

### MISCELAZIONE

Consentire l'ammollo per 1-2 minuti. Più grande la quantità da miscelare, più lungo è il tempo di immersione. La dispersione uniforme del gesso darà un composto omogeneo e senza grumi. Con le adeguate attrezzature di miscelazione, la velocità deve essere compresa tra 300 e 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 può produrre macchie che rendono differenti gli assorbimenti dello stampo.

### ESSICCAZIONE

La fase di essiccazione deve rispettare:

- Una temperatura fissa e omogenea in tutti i punti.
- Una diffusione rapida e uniforme dell'aria.
- Un'umidità controllata (continuo rinnovo dell'aria).

Sopra i 50°C gli stampi in gesso possono subire rischi di calcinazione. La fase di essiccazione è terminata quando il peso dello stampo è costante. Gli stampi dovrebbero essere raffreddati lentamente, per evitare shock termici che causano danni.

### PRIMO UTILIZZO DELLO STAMPO

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

## Imballaggio

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

## Stoccaggio

Il Gesso Ceramico 103 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.

## Caratteristiche tecniche

COMPOSIZIONE	Semy-hidrate bèta-alfa 100%
DENSITÀ APPARENTE	0,650
GRANULOMETRIA POLVERE (ALPINE)	200 µ
RESIDUO %	0,02 ± 0,02
<b>PRODOTTO IDRATATO</b>	
PERCENTUALE DI IMPASTO	Acqua/Gesso: 71,4 - 66,6 - Gesso/Acqua: 140-150
COLABILITÀ (ANELLO SMITH)	200 - 230 mm
INIZIO PRESA COLTELLO	14 - 19 Min.
FINE PRESA	32 - 42 Min.
RESISTENZA A FLESSIONE	40 - 50 Kg/cm <sup>2</sup>
RESISTENZA A COMPRESIONE	110 - 130 Kg/cm <sup>2</sup>
ASSORBIMENTO POROSITÀ TOT.	32 - 37%

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.

**Contatti**  
Siniat S.p.A.  
Via Winkelmann, 2  
20146 Milano  
Tel. +39 02 42415.1  
Fax +39 02 42415.350  
siniat.italia@siniat.com

[www.siniat.it](http://www.siniat.it)