



Synthetischer Hartgips

EN ISO 6873-3

Zur Herstellung von Gegenbißmodellen sowie von Meister- und Arbeitsmodellen in der Modellguß- und Kunststoffprothetik.

GILUDUR bietet:

- stabile, kantenfeste Modelle
- abgestimmte Expansion
- gleichbleibende Qualität

Physikalische Daten

Erstarrungsende	10 Min ±2
Druckfestigkeit nach 24 Std.	über 30 mPa
Härte nach 24 Std.	über 80 mPa
Lineare Abbinde-Expansion nach 2 Std.	unter 0,2 %

Verarbeitung

Mischungsverhältnis
 GILUDUR : dest. Wasser 100 g : 30 ml

Verarbeitungstemperatur ca. 23 °C
 Pulver in das vorgelegte Wasser einstreuen.

Mischdauer mechanisch unter Vakuum 30 Sek

Die anfängliche Konsistenz verflüssigt sich beim Rühren und ergibt beim Eingießen auf dem Vibrator ein optimales Fließverhalten.

Verarbeitungszeit ca. 6 Min.

Damit die nun beginnende Kristallisation nicht gestört wird, darf der ausgegossene Abdruck nicht mehr vibriert werden.

Verpackungseinheiten

Papiersäcke mit Folieneinlage	25 kg
Tragekartons mit Folieneinlage	20 kg
Beutel	4,5 kg

Verwendbarkeit

1 Jahr nach Herstellung, bei trockener Lagerung in gut verschlossenen, feuchtedichten Gebinden.

Hinweise zur Abfüllung in Kleingebinden.

GILUDUR nur in trockenen Räumen abfüllen, offene Lagerung des Materials unbedingt vermeiden. Ausschließlich feuchtigkeitsdichte Verpackung verwenden, wie zum Beispiel:

- Kunststoff – Aluminium – Verbundfolien
- Niederdruck – Polyäthylen – Dosen mit mindestens 0,5 mm Wandstärke

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie Qualität unserer Produkte gemäß Spezifikation, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflusses entstehen.