



### Formengips für die Sanitärindustrie zur Herstellung von Kopiermodellen, gut geeignet wenn Modifikationen am Modell durchgeführt werden sollen.

Ein synthetischer, modifizierter Hartformengips mit geregelter Abbindeverlauf und extrem niedriger Expansion. Speziell entwickelt für maßgenauer Zwischenmodelle bei der Herstellung von Presswerkzeugen.

Modelle aus **LUDUR 0 SP** sind gekennzeichnet durch:

- große Abformgenauigkeit
- abgestimmte Festigkeit
- gute Bearbeitbarkeit
- Transportstabilität

#### Kenndaten

Pulverförmig, weiß

Mischungsverhältnis:

100 kg Pulver: 45-47 l Wasser

= Mischungsvolumen 77 - 79 l

Verarbeitungszeit ca. 15 Min.

Abbindeende ca. 25 Min.

Druckfestigkeit, feucht über 12 N/mm<sup>2</sup>

Lineare Abbindeexpansion ca. 0,05 %

#### Verarbeitung

**LUDUR 0 SP** in das vorgelegte Wasser einstreuen, 3 bis 5 Min. mit dem Elektroquirl kräftig mischen und vergießen.

#### Besondere Hinweise

**Ludur 0 SP** und das Anmachwasser sollen vor dem Mischen eine Temperatur von ca. 20 °C haben. Material, das bei stärker abweichenden Temperaturen gelagert war, ist vor der Verwendung einige Stunden zu klimatisieren.

Die Mischeinrichtung muss frei von Rückständen sein.

Zuschlagstoffe dürfen nicht beigemischt werden.

Durch Randzonenverstärkung der Modelle mit Textilfasern können Gewichtseinsparungen erreicht werden.

#### Verpackung

Papiersäcke mit Folieneinlage 25 kg

#### Lagerbeständigkeit

Mindestens 1 Jahr in gut verschlossenen, feuchtedichten Gebinden.

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

