



Synthetischer Hartformengips zur Herstellung von Modellen im Werkzeugbau z.B. für die Auto und Flugzeugindustrie.

Vorteile von Ludur 300

Synthesegipsbasis garantiert hochwertige Qualität mit hervorragender Detailwiedergabe

Die kontrollierte Expansion ergibt hohe Maßgenauigkeit und verhindert Rissebildung

Gute Oberflächenhärte sichert hohe Abformstückzahlen

Kenndaten

Mischungsverhältnis pro	3 kg Pulver
=Mischungsvolumen Liter	Liter Wasser 2,1
Verarbeitungszeit Min.	ca. 10
Erstarrungsende Min.	ca. 18
Härte N/mm ²	über 160

Verarbeitung

Pulver im angegebenen Verhältnis in das vorgelegte Wasser einstreuen, nach völliger Durchfeuchtung kräftig rühren, ohne Luftblasen einzuschlagen. Nach einer Rührzeit von max. 2 Minuten das Gemisch in dünnem Strahl von der Mitte aus in die Form einlaufen lassen. Bei filigranen Oberflächen zunächst nur eine dünne Schicht ausgießen und eventuelle Luftblasen mit einem Pinsel beseitigen. Nach Ablauf der Verarbeitungszeit Masse nicht mehr bewegen.

Besondere Hinweise:

LUDUR 300 und Anmischwasser 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.

Verpackung

Papiersäcke mit Folieneinlage 25 kg

Lagerbeständigkeit

In gut verschlossenen, feuchtigkeitsdichten Gebinden ca. 12 Monate.

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.