

DESCRIPTION DU PRODUIT

Keradur est un plâtre formulé spécialement pour le pressage RAM en céramique, destiné à la fabrication de moules pour l'art de la table et la tuilerie. Keradur offre un bon équilibre entre les propriétés mécaniques et une bonne perméabilité, garantissant ainsi une conception facile des moules et une efficacité de production accrue.

AVANTAGES DU PRODUIT

- + Conçu pour le pressage RAM
- + Bon équilibre entre les propriétés mécaniques et la perméabilité
- + Expansion contrôlée

APPLICATION

Sanitaire, Arts De La Table, Tuilerie

INFORMATIONS TECHNIQUES

Taux de gâchage	
Rapport plâtre/eau (en masse)	3.03:1
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	CaSO ₄ .1/2H ₂ O
Couleur	rose
Paramètres de prise	
Fluidité anneau Vicat (cm)	20 - 26
Début de prise (mn)	20 - 26
Comportement mécanique	
Résistance à la flexion (MPa)	10.8
Dureté Brinell (MPa)	144
Résistance à la compression à sec (Mpa)	43.4
Propriétés physiques	
Porosité (%)	22%
Analyse granulométrique (refus en %)	< 0.04% à 200 µm
Densité non tassée (kg/m ³)	1200

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

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Le rapport recommandé de plâtre à l'eau est compris entre 2,80:1 et 3,10:1. Préparation de la matrice : La préparation de la matrice est essentielle. Le réseau d'air doit être solidement fixé au cadre. L'espace entre chaque tube d'air doit être constant (environ 2 cm entre chaque). Le réseau d'air doit être placé à environ 2 cm de la surface de travail du moule. Préparation du plâtre : La température du plâtre et de l'eau doit être aussi proche que possible pendant le traitement, dans la plage de 15 à 20°C, car les températures du plâtre et de l'eau affectent le comportement de prise. Saupoudrez uniformément sur toute la surface de l'eau et laissez tremper pendant environ 2 minutes. Selon l'intensité du mélangeur et la quantité, le temps de mélange recommandé est de 6 à 12 minutes. Le mélange peut commencer dès le début du trempage. Pour éviter l'entraînement d'air, il est conseillé de mélanger sous vide. La

température du mélange doit être prise à la fin du mélange. Le mieux est de contrôler l'augmentation de pression en fonction de l'augmentation de température. Après avoir versé, un thermomètre est placé dans le moule. Une fois que la température a augmenté de 6 à 8°C, le processus de purge peut être commencé. La pression doit être augmentée de 0,5 bar toutes les demi-minutes à chaque minute. Après avoir atteint 5 bars, purger jusqu'à ce que le moule soit sec, pendant au moins une demi-heure. Le processus de purge peut être arrêté lorsque des zones sèches sont visibles à la surface (2 heures). Le moule doit être laissé durcir pendant au moins 12 heures.

PACKAGING ET DATE LIMITE D'UTILISATION

	Packaging Disponible	Date limite d'utilisation (mois)
Sac	25 kg, 40 kg, 50 kg	3

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.

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