

Description

Prestia Form est un plâtre alpha fin développé pour le pressage des pièces céramiques (Ram Process). Il est doté de très hautes dureté et résistances mécaniques, d'une forte résistance à l'abrasion, d'une très bonne porosité et d'une faible variation dimensionnelle pour une reproduction parfaite du modèle

Description

Prestia Form is a fine alpha plaster specially developed to fullfil the needs of the Ram Process technique in tableware. With perfect reproduction of pattern, Hardness and mechanical strength. Abrasion resistance, Good porosity and limited dimensional variation.

Domaine d'application

Moules de pressage en céramique de table et d'ornement

Uses

Pressing dies for tableware and ornaments

Caractéristiques techniques / Technical properties

Taux de gâchage / Recommended mixing ratio	P/E = 270-300/100 - E/P = 33-37/100 P/W = 270-300/100 - W/P = 33-37/100
--	--

Caractéristiques à P/E = 290/100 / Characteristics at P/W = 290/100

Valeurs moyennes / average data

Début de prise Couteau / Knife Start of set	17 min
Etalement / Flow test	200 mm
Résistance en compression / Compressive strength	38 MPa
Expansion / Expansion (2h)	0,20 %
Porosité / Porosity	15 %
Granulométrie à 100 µm / Particules over 100 µm	0,3 %

Mise en œuvre (en minutes)

Preparation (in minutes)

Saupoudrage Sprinkling	Temps de repos Soaking	Mélange Mixing	Coulage Pouring	Démoulage Demoulding
1 - 2'	1 - 2'	8 - 10'	3 - 7'	30 - 40'

Conseils d'utilisation

Gâchage mécanique avec du matériel propre avec une vitesse de mélange entre 300 et 500 tr/min. Le type de l'hélice (dimension, vitesse de mélange, forme) ainsi que le temps d'agitation, la pureté de l'eau, le taux de gâchage, influent sur le temps de coulabilité, les résistances mécaniques et la porosité du plâtre hydraté. Exsudation Le début d'injection d'air correspond à la fin de prise du plâtre soit lorsqu'une pression ferme du pouce ne laisse plus d'empreinte. Injecter 0,25 bar / 15 sec jusqu'à 1 bar. Maintenir à 1 bar pendant 1 minute puis injecter 0,5 bar/mn jusqu'à 5 bars. A 3 bars environ séparer le moule de la mère et le placer verticalement. Monter à 5 bars et maintenir la pression ainsi pendant 1 heure. Pour plus de détails, n'hésitez pas à nous contacter.

Users' guidelines

It is recommended to use a mixing machine equipped with a vacuum system in order to obtain a plaster slurry free from bubbles. Mechanical mixing with clean equipment at a speed of 300 - 500 rpm. Propeller type (size, mixing speed) as well as mixing time, water purity, mixing ratio have an influence on pouring time, mechanical strengths, and mould porosity. When a firm thumb pressure does not leave any print, start to inject 0,25 bar / 15 sec up to 1 bar. Hold 1 bar for 1 minute then increase 0,5 bar/min up to 5 bars. At about 3 bars, the moulds should be separated from the model and held vertically. The pressure is held at 5 bars during 1 hour. Please contact us for further details.

Conditionnements disponibles

Available packaging

Sac de 25 kg à valve soudée sur palette
houssée rétractée

25 kg sealed valve sack on a shrink-wrapped
wooden pallet

Durée d'utilisation

Shelf life

PRESTIA FORM doit être conservé à l'abri de l'humidité. Les sacs seront stockés sans contact direct avec le sol, protégés des ruissellements ou condensation.

La durée maximale d'utilisation ne devra pas excéder 6 mois après la date indiquée sur les sacs.

PRESTIA FORM must be kept dry in a closed place. Bags must be stored avoiding direct contact with the ground, protected from all moisture and condensation.

It is recommended to use the product within 6 months from the manufacture date indicated on the bag.

Informations complémentaires

Additional information

Dans un souci d'amélioration de nos prestations et de réponse aux besoins de notre clientèle, certaines caractéristiques de nos produits peuvent être amenées à évoluer en fonction des orientations technologiques. Les données techniques indiquées dans la présente fiche sont issues de l'état actuel de nos connaissances, et les utilisateurs sont invités à vérifier qu'ils sont en possession de la dernière version du présent document. Notre Service Client se tient à votre disposition pour vous fournir toute information complémentaire.

Les informations contenues dans le présent document sont un engagement sur la conformité du produit par rapport à nos valeurs limites. Elles ne peuvent en aucun cas être considérées comme engageant notre responsabilité pour des applications non conformes à leur destination prévue ou selon une mise en œuvre défectueuse. Une fiche de données de sécurité conforme à la norme CE n° 1907/2006 est disponible auprès du Service Client.

Pour tout complément d'informations, contacter le Service Client de SINIAT Plâtres Industriels au +33(0)1 30 36 32 05

In accordance with our company policy of product improvement and with our desire to manufacture plasters consistent with our customer's requirements, certain product characteristics may sometimes be modified. We recommend that users verify that they possess the latest version of each product Technical Datasheet. Our Customer Services Department is at their disposal for any other information.

The information contained in the Technical Datasheet is consistent with our current production conditions and reflects typical values relating to manufacturing specification parameters. The data is based on correct preparation of the product in accordance with our guidelines and for typical end uses. We do not accept any responsibility for problems caused by products that have been incorrectly prepared or applied in non typical end uses.

A safety data sheet in accordance with the norm CE n° 1907/2006 is available at SINIAT customer service.

If you have any query with regard to either of these documents please contact our SINIAT Industrial Plasters Customer Service for advice on +33(0)1 30 36 32 05