

FIBRAN TB PRESS

gesso tipo alfa per l'industria ceramica

Scheda tecnica



Descrizione

TB PRESS è un solfato di calcio emiidrato di tipo alfa a grana molto fine. È ottenuto dalla cottura in particolari condizioni di temperatura e pressione di pietra da gesso selezionata.

Confezionamento: sacchi carta da 25 Kg.

Settori di applicazione

Per le sue caratteristiche di durezza e porosità, è impiegato per **formatura di ceramiche** mediante processo a pressa.

Preparazione e utilizzo

TB PRESS va impastato meccanicamente. Il tipo di turbina (dimensioni, velocità e forma), nonché il tempo di miscelazione, la purezza dell'acqua e il rapporto d'impasto, incidono sui tempi di colabilità e sulla porosità. Usare solamente recipienti puliti: l'impurità modificano il tempo di presa del prodotto. Spargere TB PRESS distribuendolo uniformemente sulla superficie dell'acqua e lasciare riposare per circa 2 minuti. Impastare con un mescolatore meccanico per circa 10 minuti, cercando di scegliere una velocità di miscelazione tale da evitare che si formi aria nell'impasto. Per gli ultimi 2 minuti, si consiglia di diminuire la velocità di miscelazione, in modo da poter far fuoriuscire eventuale aria infiltrata. L'impasto deve essere versato nello stampo nel tempo calcolato per la lavorazione. La struttura e l'ordine di grandezza dei micropori vengono definite in funzione del momento in cui si inizia ad insufflare aria. Dopo aver colato il prodotto nello stampo e tirato a raso il materiale in eccesso, si deve controllare la temperatura inserendovi un termometro. Lo scarto di temperatura fra l'inizio della miscelazione e l'inizio della ventilazione deve essere 10-14°C (con rapporto di impasto 3.0 Kg/litro). Una volta raggiunta la temperatura si deve iniziare a soffiare nello stampo aria compressa a 0.5 bar. Ogni 40 secondi la pressione deve aumentare di 0.5 bar, fino ad arrivare a 2 bar, dopodiché si aspetta per 2 min., per poi ricominciare a salire di 0.5 bar. Ogni mezzo minuto fino a 4.5 ÷ 5 bar. Raggiunto il valore massimo, mantenere la pressione fino al raggiungimento temperatura massima.

Prima di usare le forme in gesso nella pressa è consigliabile bagnarle con acqua per 1 ora. Nel caso di interruzione prolungata della produzione, è consigliabile inumidire le forme ogni due giorni allo scopo di evitare l'otturazione dei pori.

Caratteristiche	U. M.	Valore
Dimensione delle particelle	µm	< 200
Rapporto acqua / gesso	-	100/300
Tempo di colaggio	min	20+
Tempo di fine presa	min	30
Espansione di presa	%	0,1
Resistenza a compressione	N/mm ²	35
Resistenza a flessione	N/mm ²	12

Stoccaggio e avvertenze

Conservare all'asciutto per un periodo non superiore a 9 mesi. I sacchi devono essere stoccati senza alcun contatto diretto con il suolo e protetti da eventuali sgocciolamenti. Il prodotto deve essere impiegato a temperature comprese tra 5 e 35 °C.