

TABLEAU PLATRES

Plâtres à mouler pour l'industrie céramique et pour des applications spéciales

Application/ Qualité	Rapport plâtre/eau	Volume capillaire (%)	Expansion *) (gonflement) (%)	Force compressive (N/mm ²)	Début de prise **) (min.)	Fluidité anneau Vicat (cm)
Fabrication de vaisselle						
Primosupra 80	1,25 : 1	50	0,18	20	16	21
Primosupra 78	1,28 : 1	49	0,19	22	14	21
Primosupra 76	1,32 : 1	48	0,19	26	14	21
Primosupra 74	1,35 : 1	47	0,2	29	14	21
Primosupra 72	1,39 : 1	46	0,2	31	14	21
Primosupra 70	1,43 : 1	45	0,2	33	14	21
Primosupra 68	1,47 : 1	44	0,21	35	14	21
Primosupra 66	1,51 : 1	43	0,21	38	14	21
Primosupra 64	1,56 : 1	42	0,22	43	14	21
Sanitaire						
Primosupra 70	1,43 : 1	45	0,2	33	16	21
Primosupra 66	1,51 : 1	43	0,21	38	16	21
Primosupra 64	1,56 : 1	42	0,22	43	16	21
Primosupra SF	1,67 : 1	42	0,24	50	17	22
Coulage capillaire						
Primosupra SF	1,67 : 1	42	0,24	50	17	22
Moulage par machine (Jigging)						
Primosupra 64	1,56 : 1	42	0,22	43	14	21
Primosupra 62	1,61 : 1	41	0,22	46	14	21
Primosupra 60	1,67 : 1	39	0,24	48	14	21
Moulage par machine (Roller)						
Primodur 58	1,72 : 1	38	0,25	52	14	21
Primodur 56	1,79 : 1	37	< 0,20	57	14	21
Primodur 54	1,85 : 1	36	< 0,20	62	14	21
Primodur 52	1,92 : 1	35	< 0,20	67	14	21
Primodur 50	2,00 : 1	34	< 0,20	72	14	21
Primodur 48	2,08 : 1	32	< 0,20	80	14	21
Moules de coulage sous pression moyenne						
Primocast	3,1 - 3,3 : 1		0,14	155 - 165	20	
Durcicast 10	3,45 : 1		0,12	180	20	
Moules de coulage RAM						
Primostone	2,9 - 3,3 : 1		< 0,18	ca. 145	20 - 23	
Primopor	2,6 - 2,9 : 1		< 0,18	ca. 120	20 - 23	
Primopor Grün	2,70 : 1		< 0,18	125	21	
Primopor Blend	2,94 : 1		< 0,18	138	21	
Primopor Blau	3,33 : 1		< 0,18	150	21	



OQEMA

Application/ Qualité	Rapport plâtre/eau	Volume capillaire (%)	Expansion *) (gonflement) (%)	Force compressive (N/mm ²)	Début de prise **) (min.)	Fluidité anneau Vicat (cm)
-------------------------	-----------------------	-----------------------------	-------------------------------------	--	---------------------------------	----------------------------------

Fabrication de tuiles

Technodur 10	3,33 : 1		< 0,18	150	11	
Technodur 20	2,94 : 1		< 0,18	140	11	
Technodur 25	2,56 : 1		< 0,18	115	11	
Technodur 30	2,27 : 1		< 0,18	90	11	
HPJ	2,56 : 1		< 0,18	115	11	
Alphapor 100	2,9 - 3,4 : 1		< 0,18	160	11	
Alphapor 200	2,6 - 2,9 : 1		< 0,18	140	11	
Alphapor 300	2,3 - 2,6 : 1		< 0,18	115	11	

Moules mère

Primodur 100	2,27 : 1		0,12	90	14	21
Primodur 300	2,5 : 1		0,12	105	14	21

Plâtres dentaires

Paradigmat white	1,49 : 1		0,14	40	8 - 12	
P35, yellow	3,57 - 3,33 : 1		0,14	> 150	9 - 11	
Pegnit yellow	2,33 : 1		0,14	100	8	

Bricolage

Primodur 40	2,50 : 1		0,2	110	9	21
-------------	----------	--	-----	-----	---	----

*) Le gonflement peut être ajusté à vos besoins techniques spécifiques .

***) Le début de prise peut être ajusté à vos besoins techniques spécifiques.

Unités d'emballage: Sacs en papier à 40 kg, silo
Stockage: au sec au moins 6 mois

Agents de démoulage

CKC
 CKC-S

Bureau de vente / exportation:**OQEMA GmbH**

Aachener Str.238
 41261 MONCHENGLADBACH
 GERMANY

T +49 2161 356 0

F+49 2161 356 0

www.oqema.de

La présente fiche a été établie en toute conscience et est véritable et correcte. Les conditions sous lesquelles sont appliqués nos produits se trouvant en dehors de notre contrôle, les recommandations y contenues sont sans obligation juridique.