

## Produktdatenblatt. Extra 68-60

### Produktbeschreibung

Extra 68 - 60 sind Formgipse, die je nach Anforderung für die Gieß- und Drehformenherstellung geeignet sind. Durch das ausgewogene Mischungsverhältnis aus Alpha- und Betahalbhydrat sind diese Gipsorten individuell einsetzbar in der sanitärkeramischen-, der feinkeramischen- und der Porzellanindustrie. Die speziellen Einstellungen dieser Formgipse auf die Erfordernisse des Verarbeiters gewähren stets gleich bleibende Eigenschaften und sichern die Produktion von qualitativ hochwertigen Formen.

Den Gips langsam in Wasser einstreuen und sumpfen lassen. Die Rührzeit wird vom Rührsystem und Rührwerkzeug beeinflusst. Sie sollte, je nach Anwendungsbereich, nicht unter 1 Minute liegen. Ein Rühren unter Vakuum wird empfohlen.

### Informationen

Dieses Produktdatenblatt soll nach bestem Wissen beraten und ersetzt alle früheren Produktdatenblätter. Der Inhalt ist jedoch ohne Rechtsverbindlichkeit

#### > Technische Daten und Eigenschaften

Extra		68	66	64	62	60
Wasser/Gips-Wert		0,68	0,66	0,64	0,62	0,60
Einstreuverhältnis	kg/l	1,47	1,51	1,56	1,61	1,67
Fließmaß	cm	21	21	21	21	21
Versteifungsbeginn	min	14	14/17	14	14	14
Versteifungsende	min	28	28/34	28	28	28
Lineare Expansion	%	0,21	0,21	0,22	0,22	0,24
Akt. Kapillarovolumen	%	44	43	42	41	39
Kugeldruckhärte	N/mm <sup>2</sup>	35	38	43	46	48

Versteifungsbeginn und Expansion können den jeweiligen technischen Erfordernissen angepasst werden.

### Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an:

CASEA GmbH  
Pontelstraße 3  
99755 Ellrich  
Deutschland  
T +49 36332 89-100  
F +49 36332 89-202  
info@casea-gips.de  
casea-gips.de

#### > Logistik und Sicherheitshinweise

Lieferform	Sack, Big-Bag und Lose
Lagerfähigkeit	Bei trockener Lagerung mindestens 6 Monate lagerfähig.
Sicherheitshinweise	Siehe Sicherheitsdatenblatt Von Extra gehen keine besonderen Gefährdungen aus.

Ein Unternehmen der  
REMONDIS-Gruppe