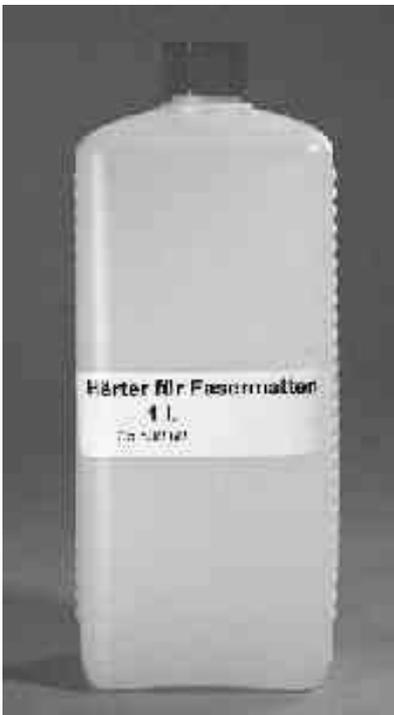




35 526 00
Faserplast / Fibre Plast 1260° C



35 530 00
Faserhärter / Fiber Hardener, 1360° C

Fasermatten können mittels sprühen, pinseln oder tauchen gehärtet werden. Oberflächenhärtung ca. 2-3 ltr./m². Beim Tauchen (Feuchtfilz) werden ca. 5-6 ltr./m² bei 12 mm Faserdicke benötigt. Frostsicher lagern. Haltbarkeit 9-12 Monate.

Fiber mats can be hardened by spray - ing, painting or immersion. Surface hardening approx. 2-3 L/m². For moist felt, Approx. 5-6 L/m² is required for 12 mm thick fiber. Store protected from cold. Shelf life 9-12 months.

Die Form- und Isoliermassen sind Pasten auf Basis von Aluminiumoxid. Sie dienen zur Reparatur von Faser- und Schamotte-Öfen. Bei Pâte de Verre-Formen können sie als äußere Stützform genutzt werden und auch Biegeformen lassen sich damit herstellen.

FEUERZEMENT ist ein hoch hitzebeständiger Zement zum Bau von Mehrfach-Wölbformen. Er ist aber auch sehr gut als Material für Stützformen geeignet.

VERARBEITUNGSHINWEISE FÜR FORMENMATERIAL:

Hydracast CR im trockenen Zustand nachmischen, dann mit 350 cm³ Wasser pro 1 kg Mischung aufbereiten.

Hydracast ART im trockenen Zustand nachmischen, dann mit 320 cm³ Wasser pro 1 kg Mischung aufbereiten.

Das Wasser und die Formmasse sollten für beide Materialien Raumtemperatur haben. Die Formen sind nach etwa 30 Minuten transportfähig. Mit dem Ausformen der Originale sollten jedoch noch 2-3 Stunden abgewartet werden.

PV-Nucleus wird ebenfalls zunächst nachgemischt und anschließend mit ca. 400 cm³ Wasser für 1 kg Formmasse aufbereitet. Nach dem Trocknen zusammen mit der Außenform (Hydracast) totbrennen. Das Nucleus-Material ist nach der Schmelze und dem Entspannen leicht mit einem Wasserstrahl zu entfernen.

The form and insulation materials are aluminum oxide based pastes. They are used for the repair of felt and fireclay kilns.

In the case of Pâte de Verre forms, they can be used as an external supporting form. In this way, slumping forms can also be created.

The FIRING CEMENT is a high heat-resistant cement which can be used to assist in the production of multiple arch formation, but is also suitable as a material for supporting forms.

TIPS FOR USE OF FORMING MATERIALS:

Hydracast CR should be first stirred in the dry state, then add 350 cm³ of water per 1 kg to prepare the compound.

Hydracast ART should be first stirred in the dry state, then add 320 cm³ of water per 1 kg to prepare the compound.

The water and the forming materials should both be used at room temperature. The forms are transportable after about 30 minutes. However, allow 2 to 3 hours before the form is removed from the original mold.

PV nucleus is first stirred and then subsequently mixed with approximately 400 cm³ of water to produce 1 kg of forming material.

After drying with the exterior form (Hydracast), the materials should then be fired. After fusion and expansion, the nucleus material can be easily removed with a water spray.

Reparatur- Formenmaterial / Repair- Forming Materials

35 526 00 Faserplast 1260° C / Fiber Plast Mold Compound 1260° C
Form- und Reparaturmasse, 1 kg

35 530 00 Faserhärter 1360° C / Hardener Fiber Blankets 1360° C
Oberflächenhärtung von Faser, Herstellung von Feuchtfilz, 1 lit.

35 532 00 Wasserglas / Waterglass
Oberflächenhärter für Fasern / Hardener for Fiber blankets, 1 lit.

35 531 00 Faser- und Formenkleber / Repair adhesive for Molds
Repar. von keramischen Absenkformen

Pâte de Verre Material / Pâte de Verre Materials

- 35 661 00** Formenmasse Hydracast CR29/80 / Moldmix CR29/80
für grobe Formen über 2 kg, VE = 40 kg Sack
for rough forms over 2 kg, Delivery unit = 40 kg Sack
- 35 661 05** Formenmasse Hydracast ART / Moldmix Hydracast ART
französisch, für feine Formen unter 2 kg, VE= 30 kg Sack
French, for detailed forms under 2 kg, Delivery unit = 30 kg
- 35 662 10** PV-Nucleus Modelliermasse / PV-Nucleus Core molding comp.
zu Herstellung von Hohlräumen im Pâte de Verre-Verfahren
For production of cavities using Pâte de Verre
VE / Delivery unit = 1 kg
- 35 663 00** Formenbeton 1500° C / Mold mix 1500° C
hochhitzebeständig, äußerst stabil, mit Wasser anzurühren, 25 kg
benötigt Trennmittel
High temperature resistant, extremely stable, mix with water,
needs self primer
Delivery unit = 25 kg
- 35 667 50** Spezial-Abformsilikon Rhodorsil / Forming Silicon Rhodorsil
sehr elastisch, reißfest, mit Härter und Mischbecher, 1 kg
Very elastic, tear resistant, with hardener and mixing bowl, 1 kg
- 35 669 00** Paraffin weiß / Paraffin white
kg-Ware in Tafeln / in sheets
- 35 670 00** Modellier-Ton weiß / White clay for modelling, 10 kg
- 35 671 00** Gelflex soft
wiedereinschmelzbarer Formstoff, lose in Würfelform
Verarbeitungstemperatur 145° C
Reusable fusing material, packaged as cubes, working
temperature 145° C
- 35 671 01** Gelflex hart / Gelflex hard
(wie 35 671 00)

Gelflex sollte im Wasserbad angesetzt werden
Gelflex should be softened in water



Pâte de Verre-Technik / Pâte de Verre-technique

! HINWEIS:
Beim Ver- und Bearbeiten von
Formenmaterialien sollten Sie zur
Sicherheit eine Feinstaubmaske
(Art.-Nr. 35 607 15) tragen.

! NOTE:
While working with forming
materials, a fine dust mask (Art.-
Nr. 35 607 15) should be worn
for your safety.



35 667 50
Abformsilikon Rhodorsil, 1 kg
Forming Silicon Rhodorsil, 1 kg



35 670 00
Modellier-Ton, weiß
White clay for modelling



35 671 00
Gelflex soft



35 651 00
Trennmittel SEPARATORE, 10 kg
Shelf primer SEPARATORE, 10 kg



35 650 00
TGK Spezial-Trennmittel, 2 Komponenten
TGK Special Shelf primer, 2 components



35 650 25
Trennmittel Boron-Nitrit-Coating, 0,5 kg
Shelf primer Boron Nitrite Coating, 0,5 kg

Trennmittel / Shelf Primer

35 651 00 Trennmittel "SEPARATORE" / Shelf primer "SEPARATORE"
keramisches Trennmittel, trocken und nass verwendbar, 10 kg
ceramic shelf primer, usable in dry and liquid forms, 10 kg

35 650 00 TGK Spezial-Trennmittel / TGK special shelf primer
2-Komponenten, zuerst nach Anweisung trocken mischen, dann
mit 1:4 bis 1:5 mit Wasser anrühren, VE= ab 5 kg
2 components, mixed dry according to instructions for use,
then 1:4 to 1:5 mixed with water
Delivery unit = 5 kg

35 650 30 Trennmittel Profigray / Shelf primer "Profi" gray
wird trocken verwendet und mittels Sieb aufgetragen, kann zu-
sätzlich mit einem Rundrohr abgezogen werden, 25 kg-Eimer
used dry and distributed with a sifter, can also be
spread using a round pipe, 25 kg bucket

Trennmittel Bullseye / Shelf primer Bullseye
von der Firma Bullseye entwickeltes Trennmittel, trocken und
nass verwendbar
from Bullseye, usable in dry and liquid forms

35 650 50 VE = 2275 gr / Delivery unit = 2275 gr

35 650 51 VE = 18,2 kg / Delivery unit = 18,2 kg

35 650 20 Boron-Nitrit-Coating, 1 kg

35 650 25 Boron-Nitrit-Coating, 0,5 kg

Boron-Nitrit-Coating eignet sich für alle Metallformen mit sauberer und fettfreier Oberfläche. Es kann dünn gespritzt oder gepinselt werden. Ein möglichst dünner Auftrag ist grundsätzlich zu bevorzugen. Nach dem Einbrennen (ohne Glas) bei 700° C ist eine mehrfache Verwendung bei Temperaturen bis 700° C möglich. Das Coating zeichnet sich durch eine extrem glatte Oberfläche aus.

Boron Nitrite Coating is suitable for all metal molds. The surfaces of the forms must be clean and free of oil. The coating can be painted or sprayed. A thin layer is always recommended. It is fired at 700°C without glass. Subsequent multiple usage up to a temperature of 700° C is possible. The coating is characterized by an extremely smooth surface.

Hinweise für Trennmittel

35 650 00 Pro Vetro Spezialtrennmittel

Trockenanwendung:

Läßt sich gut streuen und abziehen (sehr glatte Glasunterseite). Dünn auftragen. Bei hohen Temperaturen sind leichte Schleier auf der Glasunterseite möglich. Mehrfach verwendbar. Dieses Trennmittel ist derzeit nur 2-komponentig lieferbar.

Utilisation in dry condition:

Can easily be sprinkled and smoothed (very smooth bottom side of glass). Apply a thin layer. In case of high temperatures slight streaks can appear at the bottom side of the glass. Can be utilised several times.

Naßanwendung:

Anmischen mit Wasser. 1:4 bei Faserpapier, bis zu 1:5 bei saugenden Untergründen, z.B. Keramikplatten. Nach jedem Brand neu auftragen. Nach Auftrag trocknen bei max. 200° C.

Utilisation in wet condition:

Mix with water, 1:4 in case of fibrepaper; up to 1:5 in case of soaking surfaces, e.g. ceramic plates. Apply a new layer before each burning process. After application let it dry at a temperature of max. 200° C.

35 650 30 Profigrau

Trockenanwendung:

Läßt sich gut abziehen (glatte Glasunterseite). Beim Aufstreuen ist Glasunterseite strukturiert. Ist gut für Strukturverschmelzungen geeignet. Kann bis ca. 2 cm aufgetragen werden. Wird nach dem Brand leicht rosa. Nicht über 850° C einsetzen. Mehrfach verwendbar. Gelegentlich verursacht dieses Trennmittel eine Schleierbildung auf dem Glas.

Utilisation in dry condition:

Can easily be smoothed (smooth bottom side of glass). Bottom side of glass is structured after utilisation. Can easily be utilised for fusing structures. Can be applied up to 2 cm. Becomes slightly pink after burning process. Don't utilise at a temperature of more than 850° C. Can be utilised several times.

Naßanwendung: Nicht möglich

Utilisation in wet condition: Not possible

35 651 00 Separatore

Trockenanwendung:

Läßt sich gut aufstreuen. Leichte Probleme beim Abziehen. Dünn auftragen. Mehrfach verwendbar.

Utilisation in dry condition:

Can easily be sprinkled. Slight problems upon smoothing. Apply a thin layer. Can be utilised several times.

Naßanwendung:

Anmischen mit Wasser. 1:4 bei Faserpapier, bis zu 1:5 bei saugenden Untergründen, z.B. Keramikplatten. Nach jedem Brand neu auftragen. Nach Auftrag trocknen bei max. 200° C. Leichtes anheften am Glas möglich.

Utilisation in wet condition:

Mix with water, 1:4 in case of fibrepaper; up to 1:5 in case of soaking surfaces, e.g. ceramic plates. Apply a new layer before each burning process. After application let it dry at a temperature of max. 200° C. Slight adhering at the glass is possible.



Arbeit mit Fusing-Buntstiften
Fusing with color pencils
35 619 00



Fusing-Arbeit mit Kanthal-Draht
Fusing with Kanthal-wire
35 290 10



Fusing-Arbeit mit Glanzgold, flüssig
Fusing with Liquid gold
54 300 01