



I N T E R K E R Á M Kft

H-6000 Kecskemét, Parasztfőiskola u. 12 – 16  
Pf 197, Magyarország, Tel./Fax: +36 76 481 658

E-mail: [info@interkeram.hu](mailto:info@interkeram.hu)

Web: [www.interkeram.hu](http://www.interkeram.hu)

## **Obrada gipsa za presovanje**

### Tehnički opis upotrebe gipsa za presovanje

#### **Opis proizvoda**

Gips Duropress je poluhidrat gipsa ( $\text{CaSO}_4 \cdot \frac{1}{2} \text{H}_2\text{O}$ ), proizveden iz minerala gipsa koji se pojavljuje u prirodi. Obojen je svetlo zelenom bojom.

#### **Oblast primene**

Ovaj proizvod se upotrebljava u keramičkoj industriji, za izradu formi za presovanje sposobnih za velike učinke kod ramskih presa.

#### **Tehnički podaci**

Dati tehnički podaci su karakteristične prosečne vrednosti. Daljnje informacije mogu se dobiti od stručnih lica firme Formula.

- Tečljivost po Vicat-u, pri odnosu gips:voda = 100:35 je: 20 – 25 cm
- Standardno vreme livenja, pri odnosu gips:voda = 100:35 je: 21 – 26 minuta
- Otpornost na savijanje: 10,1 MN/m<sup>2</sup>
- Pritisna čvrstoća: 31,5 MN/m<sup>2</sup>
- Tvrdća po Brinell-u: 106 MN/m<sup>2</sup>
- Zapremina pora: 24 %
- Ostatak na situ otvora 200  $\mu$ , najviše: 0,04 %

Pomenuta proporcija gips:voda odnosi se na standardna ispitivanja firme Formula. Mogućno je međutim, da se on ne poklapa sa odnosom mešanja korišćenog u praksi. Tačnu konzistenciju treba individualno podesiti. Promena odnosa mešanja gipsa i vode ima uticaja na proizvod, naročito na vreme vezivanja i čvrstoću.

U praksi se odnos mešanja gips:voda nalazi između 2,7:1 i 2,86:1. Predloženo vreme mešanja je 2 – 4 minuta, u zavisnosti od šarže. Temperatura gipsa i vode po mogućnosti treba da bude ista (15 – 20 °C), pošto njihove temperature imaju neposredan u-

ticaj na vezivanje. Gips treba ravnomerno posuti po površini vode, i ostaviti je da se pokvasi (oko 2 minuta). Preporučeno vreme mešanja zavisi od mešalice i količine šarže, a može biti 6 – 12 minuta. U interesu izbegavanja vazdušnih uključaka, savetuje se raditi pod vakuumom. Po završetku mešanja, treba izmeriti temperaturu mulja. Nakon izlivanja, pričvrstiti jedan termometar na formu. Kada se posle mešanja temperatura povisi za 7 – 8 °C, može se otpočeti sa provetravanjem forme. Svakih pola minuta povećavati pritisak za 1 bar. Po dostizanju pritiska od 5 bara, provetravati dotle, dok forma ne bude suva; ali najmanje pola sata. Provetravanje forme može se završiti kada se na površini mogu razaznati suvi delovi. Nakon ovoga, forma treba najmanje 12 sati da otvrdnjava.

Za provetravanje u gipsanu formu treba prethodno ugraditi jedan cevni registar za dovod vazduha, sa priključcima za vazduh smeštenim na okviru i uklopljenih u presu. Primena gipsanih proizvoda u slobodnom prostoru, na mestima izloženih previsokoj vlazi, kao i izlaganje vremenu; nije preporučena.

Skladišteno na suvom, proizvod se može skladištiti do 6 meseci od datuma proizvodnje naznačenog na vreći.

Poprimanje vode menja fizičke osobine, podrazumevajući tu snižavanje čvrstoće i produžavanje vremena vezivanja. U interesu zaštite proizvoda, otvorene ili pocepane vreće treba brižljivo umotati i zatvoriti.

Uskladištenu količinu treba kontinualno koristiti tako, da najpre bude obrađivan najstariji materijal.