



FICHA TÉCNICA

TECHNICAL DATA SHEET

FICHE TECHNIQUE

DATA | DATE | DATE

28/07/2023

PRODUTO **GESSO**
PRODUCT | PRODUIT **PLASTER** | **PLÂTRE**
APRESENTAÇÃO **PÓ**
PRESENTATION | PRÉSENTATION **POWDER** | **EN POUDRE**
DESIGNAÇÃO **SIVAL 60**
DESIGNATION | DESIGNATION

COMPOSIÇÃO | COMPOSITION | COMPOSITION

CaSO₄·xH₂O (x = 0, ½, 2)

UTILIZAÇÕES | UTILISATIONS | UTILISATIONS

O SIVAL 60 É UM GESSO DE COR BRANCA OU BEGE CLARO, CONSTITUÍDO POR SULFATO DE CÁLCIO HEMIHDRATADO E PEQUENAS QUANTIDADES DE ADITIVOS. É ESPECIALMENTE CONCEBIDO PARA O FABRICO DE MOLDES PARA MÁQUINAS TIPO "ROLLER" NA INDÚSTRIA CERÂMICA DECORATIVA E UTILITÁRIA. RAZÃO DE MISTURA: 1,60 A 1,75 KG DE GESSO POR LITRO DE ÁGUA; TEMPO DE INÍCIO DE PRESA: 12 ± 3 MINUTOS; TEMPO FIM DE PRESA: 29 ± 4 MINUTOS; FLUIDEZ (ANEL DE VICAT): 215 ± 15 MM; EXPANSÃO LINEAR (1 HORA): 0,20 % (MÁX.); RESISTÊNCIA À FLEXÃO (SECO): APROX. 60 KG/CM²; DUREZA SHORE C (DIN 53505): ≥90; CAPACIDADE DE ABSORÇÃO DE ÁGUA: 29 ± 2 %; AS ESPECIFICAÇÕES APRESENTADAS SÃO RELATIVAS A UMA RAZÃO DE MISTURA DE 1,60 KG/L, PARA GESSO ACABADO DE PRODUZIR E CONFORME MÉTODO INTERNO. A TEMPERATURA DO GESSO E DA ÁGUA P/ A MISTURA DEVE SER PRÓXIMA DE 20° C. QUALQUER EQUIPAMENTO UTILIZADO DEVE ESTAR LIMPO, UMA VEZ QUE QUALQUER CONTAMINAÇÃO AFECTA AS PROPRIEDADES FINAIS DO GESSO. A RAZÃO DE MISTURA PODE SER ALTERADA NA GAMA INDICADA, DE ACORDO COM AS NECESSIDADES DE CADA APLICAÇÃO INDIVIDUAL, DESDE QUE A FLUIDEZ SE MANTENHA DENTRO DOS LIMITES RECOMENDADOS. NOTE-SE QUE ALTERAÇÕES NA RAZÃO DE MISTURA ALTERAM AS CARACTERÍSTICAS FINAIS DO PRODUTO OBTIDO. A TEMPERATURA DE SECAGEM DOS MOLDES DE GESSO NÃO DEVE EXCEDER OS 45 °C, SOB PENA DE OCORRER PERDA DE DESEMPENHO.

SIVAL 60 IS A WHITE OR LIGHT BEIGE COLOURED PLASTER CONSISTING OF CALCIUM SULPHATE HEMIHYDRATE AND SMALL QUANTITIES OF ADDITIVES. IT IS SPECIALLY DESIGNED FOR THE MANUFACTURE OF MOULDS FOR ROLLER-TYPE MACHINES IN THE DECORATIVE AND UTILITY CERAMICS INDUSTRY. MIXING RATIO: 1.60 TO 1.75 KG OF PLASTER PER LITRE OF WATER; INITIAL SETTING TIME: 12 ± 3 MINUTES; FINAL SETTING TIME: 29 ± 4 MINUTES; FLUIDITY (VICAT RING): 215 ± 15 MM; LINEAR EXPANSION (1 HOUR): 0.20 % (MAX.); BENDING STRENGTH (DRY): APPROX. 60 KG/CM²; SHORE C HARDNESS (DIN 53505): ≥90; WATER ABSORPTION CAPACITY: 29 ± 2 %;

THE SPECIFICATIONS GIVEN ARE FOR A MIXING RATIO OF 1.60 KG/L, FOR FRESHLY PRODUCED PLASTER AND ACCORDING TO THE PRODUCER'S INTERNAL METHOD. THE TEMPERATURE OF THE PLASTER AND THE WATER FOR MIXING MUST BE CLOSE TO 20° C. ANY EQUIPMENT USED MUST BE CLEAN AS ANY CONTAMINATION AFFECTS THE FINAL PROPERTIES OF THE PLASTER. THE MIXING RATIO CAN BE ALTERED WITHIN THE RANGE INDICATED, ACCORDING TO THE NEEDS OF EACH INDIVIDUAL APPLICATION, PROVIDED THAT THE FLUIDITY REMAINS WITHIN THE RECOMMENDED LIMITS.

IT SHOULD BE NOTED THAT CHANGES IN THE MIXING RATIO ALTER THE FINAL CHARACTERISTICS OF THE PRODUCT OBTAINED. THE DRYING TEMPERATURE OF PLASTER MOULDS SHOULD NOT EXCEED 45 °C, OTHERWISE LOSS OF PERFORMANCE MAY OCCUR.

SIVAL 60 EST UN PLÂTRE DE COULEUR BLANCHE OU BEIGE CLAIR COMPOSÉ DE SULFATE DE CALCIUM HEMIHYDRATÉ ET DE PETITES QUANTITÉS D'ADITIFS. IL EST SPÉCIALEMENT CONÇU POUR LA FABRICATION DE MOULES POUR MACHINES "ROLLER" DANS L'INDUSTRIE DE LA CÉRAMIQUE DÉCORATIVE ET UTILITAIRE.

RAPPORT DE MÉLANGE: 1,60 À 1,75 KG DE PLÂTRE PAR LITRE D'EAU; TEMPS DE PRISE INITIALE: 12 ± 3 MINUTES ; TEMPS DE PRISE FINALE: 29 ± 4 MINUTES; FLUIDITÉ (ANNEAU DE VICAT): 215 ± 15 MM; EXPANSION LINÉAIRE (1 HEURE): 0,20 % (MÁX.); RÉSISTANCE À LA FLEXION (À SEC): ENVIRON 60 KG/CM²; DURETÉ SHORE C (DIN 53505): ≥90; CAPACITÉ D'ABSORPTION D'EAU: 29 ± 2 %;

LES SPÉCIFICATIONS INDIQUÉES CORRESPONDENT À UN RAPPORT DE MÉLANGE DE 1,60 KG/L, POUR DU GYPSE FRAÎCHEMENT PRODUIT ET SELON LA MÉTHODE INTERNE DU PRODUCTEUR. LA TEMPÉRATURE DU PLÂTRE ET DE L'EAU POUR LE MÉLANGE DOIT ÊTRE PROCHE DE 20° C. L'ÉQUIPEMENT UTILISÉ DOIT ÊTRE PROPRE, CAR TOUTE CONTAMINATION AFFECTE LES PROPRIÉTÉS FINALES DU PLÂTRE. LE RAPPORT DE MÉLANGE PEUT ÊTRE MODIFIÉ DANS LA FOURCHETTE INDIQUÉE, EN FONCTION DES BESOINS DE CHAQUE APPLICATION INDIVIDUELLE, À CONDITION QUE LA FLUIDITÉ RESTE DANS LES LIMITES RECOMMANDÉES.

IL CONVIENT DE NOTER QUE LES CHANGEMENTS DANS LE RAPPORT DE MÉLANGE MODIFIENT LES CARACTÉRISTIQUES FINALES DU PRODUIT OBTENU. LA TEMPÉRATURE DE SÉCHAGE DES MOULES À PLÂTRE NE DOIT PAS DÉPASSER 45 °C, SOUS PEINE DE PERTE DE PERFORMANCE.

OBSERVAÇÕES | OBSERVATIONS | OBSERVATIONS

O GESSO CERÂMICO EXTRA SER ARMAZENADO EM AMBIENTE SECO; TEMPERATURAS DE ARMAZENAGEM SUPERIORES A 30°C REDUZEM A VIDA ÚTIL; A INFORMAÇÃO CONTIDA NESTA FICHA TÉCNICA É CORRECTA P/ AS PROPORÇÕES E FUNÇÕES INDICADAS.

THE CERÂMICO EXTRA PLASTER MUST BE STORED IN A DRY ENVIRONMENT; STORAGE TEMPERATURES ABOVE 30°C REDUCES ITS USEFUL LIFE; THE INFORMATION CONTAINED IN THIS TECHNICAL DATA SHEET IS CORRECT FOR THE PROPORTIONS AND FUNCTIONS INDICATED

LE PLÂTRE CERÂMICO EXTRA DOIT ÊTRE STOCKÉ DANS UN ENVIRONNEMENT SEC ; DES TEMPÉRATURES DE STOCKAGE SUPÉRIEURES À 30°C RÉDUISENT SA DURÉE DE VIE ; LES INFORMATIONS CONTENUES DANS CETTE FICHE TECHNIQUE SONT CORRECTES POUR LES PROPORTIONS ET LES FONCTIONS INDIQUÉES.

