

Arno Witgert OT Wahnscheid 56414 Herschbach/Oww.

Propec



Technical data sheet

Raw material no. **G 11** Firing temperature: **1000-1300°C**

Name: **Steinzeug-Gießmasse weiß, anwendungsfertig**

	1000°C	1100°C	1200°C	1300°C
Firing shrinkage:	-0,3 %	1,1 %	4,6 %	7,5 %
Total shrinkage	3,3 %	4,6 %	8,0 %	10,8 %
Water absorption:	18,9 %	16,7 %	8,5 %	1,5 %
Firing colour:	white	white	white	grey-white

Coefficient of thermal expansion at different firing temperatures in 10⁻⁶ m/(m x K)

	1000°C	1100°C	1200°C	1300°C
WAK _{20-400°C} :	4,4	5,3	6,7	5,2
WAK _{20-500°C} :	4,8	5,7	7,3	5,8
WAK _{20-600°C} :	5,4	6,9	8,5	6,6

Chemical analysis (calcined)

SiO ₂	78,2 %
Al ₂ O ₃	17,6 %
TiO ₂	1,3 %
Fe ₂ O ₃	0,8 %
CaO	0,1 %
MgO	0,3 %
Na ₂ O	0,1 %
K ₂ O	1,7 %

GV (5,3 %)

Dry shrinkage:	3,6 %	Viscosity (acc. to Lehmann) (s):	20
		Thixotropy (acc. to Lehmann) (s):	5
Modulus of rupture:	3,1 N/mm ²	Thickness of body after 15 min (mm):	3,7 after 45 min:8,1
		Demoulding time after 15 min (min):	45 90
Need of water:	41,7 %	Litre weight (g):	1780

The Slurry must be stirred before casting without stirring air bubbles inside. If the viscosity is too high you could add some deflocculant, e. g. LIQUI-FIX of WITGERT. The body contains deflocculants.

The data are average values. Sale is carried out according to pattern and to our terms and conditions.

Tone und Fertigmassen in allen Naturfarben: geschnitzelt gemahlen gewalzt granuliert
Plastisch flüssig Kaoline Mangantone und -oxide Schamotten Sinterengoben

Fachberatung durch Keramik-Ingenieure
Eigenes Labor

Arno Witgert,
Inh. Dipl.-Ing. (FH) Michael Liebig e. K.
OT Wahnscheid
D - 56414 Herschbach
Telefon 0049 (0) 6435 / 9223-0
Telefax 0049 (0) 6435 / 9223-33
E-Mail witgert@witgert.de
Internet <http://www.witgert.de>

Banken
KSK Ransbach-Baumbach/Ww., Konto-Nr. 040000309 (BLZ 570 510 01)
Nass. Sparkasse Wallmerod, Konto-Nr. 982 004 403 (BLZ 510 500 15)