

FUNDIÇÃO

*Pré-moldados de Gesso
e Produtos Decorativos*



1.0 APLICAÇÃO

Em produção de pré-moldados de gesso (Blocos, Placas, etc...)

2.0 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DO PÓ

VARIÁVEIS	VALORES
<i>Perda ao Fogo</i>	<i>4,5 a 6,2%</i>
<i>Resíduo #325</i>	<i>Máx. 1,5% (retido)</i>

3.0 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DA PASTA

VARIÁVEIS	VALORES
<i>Consistência Normal</i>	<i>75 %</i>
<i>Tempo de Pega Inicial</i>	<i>07'30" a 9'30" minutos</i>
<i>Tempo de Pega Final</i>	<i>16'00" a 19'00" minutos</i>

OBS: Os tempos de pega inicial e final são contados a partir da colocação do gesso na água.

4.0 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DOS MOLDES

VARIÁVEIS	VALORES
<i>Resistência a Flexão</i>	<i>Mínimo – 10 Kgf/cm²</i>

5.0 PREPARAÇÃO DA PASTA

Polvilhar o gesso sobre a água e misturar mecanicamente ou manualmente por mais ou menos um minuto, ou até tempo de endurecimento até obter uma pasta homogênea.

6.0 COMPOSIÇÃO QUÍMICA

CaSO₄+1/2H₂O

Prazo de Validade 180 dias a partir da data de fabricação.