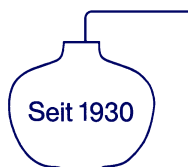


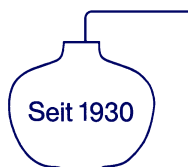


Bestell-Nummer	Bezeichnung	Schamotte-Anteil		max. Brenn- temperatur °C	dicht ab ca. °C	H ₂ O-Gehalt %	Trocken- schwindung %	Brennschwindung				
		%	Körnung mm					H ₂ O-Aufnahme bei				
								1050°C %	1100°C %	1150°C %	1200°C %	1250°C %
Plastische Massen (hellbrennend / weiß)												
01030	8 /	-		1150	---	20,0	5,5	2,5 12,0	1,5 11,0	1,5 9,0	- -	- -
01080	8 / F	-		1120	1090	18,0	5,0	4,0 6,0	5,5 1,5	- -	- -	- -
01040	9 /	-		1260	1220	20,0	5,0	1,5 14,0	3,0 11,0	4,5 7,0	6,5 3,5	7,0 1,0
01500	9 / ZF	20	0,1	1280	1220	19,5	5,5	2,0 13,0	3,5 10,5	4,0 7,5	6,0 3,5	6,0 1,0
01590	9 / SF	20	0,2	1280	1240	18,5	5,5	1,5 13,0	2,5 10,5	4,0 7,0	5,0 3,5	6,0 1,5
01130	9 / FS	20	0,5	1280	1240	18,5	5,0	1,5 13,0	3,0 10,5	4,0 7,0	4,5 4,0	6,0 2,0
01420	9 / P	30	0,5	1160	---	16,0	4,5	1,5 12,0	1,5 11,5	3,0 6,5	- -	- -
01280	9 / M	40	0,5	1280	1250	17,0	5,0	1,5 14,0	1,5 10,5	3,0 8,0	3,5 5,0	4,4 2,5
01230	9 / S	20	1	1280	1250	19,0	5,0	1,5 13,0	3,5 10,0	4,5 7,0	5,0 4,0	5,5 2,0
01320	9 / GS	35	2	1280	1250	17,0	4,5	1,5 13,0	2,0 10,0	3,5 8,0	4,0 5,5	5,0 3,0
01430	Paperclay	-		1300	---	30,0	5,5	2,5 20,0	4,5 15,0	5,5 11,0	6,5 6,4	7,0 4,5
01610	Porzellan	-		1300	1230	19,5	3,0	2,0 18,5	5,0 12,00	10,0 3,0	11,0 1,0	11,5 0,5
Farbige Massen												
01330	17 / GS	20	0,5 - 2	1220	1200	18,5	4,5	2,0 11,5	4,5 6,5	5,0 4,0	5,0 2,0	- -
01630	16 / M	40	0-0,5	1300	1220	19,0	6,0	2,0 11,5	3,5 8,5	3,5 8,0	4,0 7,0	4,5 5,5
01290	18 / M	40	0-0,5	1220	1200	17,5	5,0	1,5 9,8	2,0 7,0	3,5 4,7	4,5 1,8	- -

Die angegebenen Daten sind Durchschnittswerte unter unseren Bedingungen. Abweichungen müssen wir in Abhängigkeit der verschiedenen Rohstoffqualitäten vorbehalten.



Bestell-Nummer	Bezeichnung	Schamotte-Anteil		max. Brenn- temperatur °C	dicht ab ca. °C	H ₂ O-Gehalt %	Trocken- schwindung %	Brennschwindung H ₂ O-Aufnahme bei				
		%	mm					1050°C	1100°C	1150°C	1200°C	1250°C
								%	%	%	%	%
Plastische Massen (lederfarben)												
01050	12 /	-		1250	1200	21,5	6,5	2,5 11,5	4,0 7,5	6,0 4,0	7,0 1,0	7,5 0
01150	12 / FS	20	0,5	1250	1200	19,0	5,5	2,5 10,5	4,0 7,0	5,0 5,0	6,5 2,0	6,5 1,5
Plastische Massen (beige mit Spots)												
01060	32 /	-		1260	1200	21,0	5,5	3,0 10,5	5,0 8,5	6,0 5,0	7,0 2,0	7,5 0,5
01251	32 / SF	20	0,2	1260	1220	19,0	5,5	1,5 13,0	4,0 9,5	4,5 6,5	5,5 4,0	5,5 1,5
01160	32 / FS	20	0,5	1260	1220	19,5	5,5	2,0 12,5	4,0 9,5	4,5 6,5	5,5 3,5	6,5 1,5
Plastische Massen (rotbrennend)												
01020	4 /	-		1200	1150	21,0	6,0	4,0 10,0	5,5 5,5	6,5 1,5	6,0 0,5	- -
01620	4 / ZF	20	0,1	1200	1150	21,0	6,0	4,5 9,0	6,0 5,5	7,0 2,5	7,5 0,5	- -
01550	4 / SF	20	0,2	1220	1180	21,0	6,5	4,5 7,0	7,0 4,0	7,0 2,0	7,5 0,5	- -
01120	4 / FS	20	0,5	1220	1180	21,0	6,0	5,0 7,0	6,0 4,0	6,5 2,0	7,0 1,5	- -
01410	4 / P	30	0,5	1160	1150	18,0	5,0	2,5 9,5	3,0 8,0	4,5 4,0	- -	- -
01270	4 / M	40	0,5	1220	1200	18,0	5,5	3,5 9,0	4,0 6,0	5,0 4,0	5,5 2,5	- -
01220	4 / S	20	1	1220	1180	19,0	5,5	3,5 9,5	5,5 5,5	6,5 3,5	6,5 1,5	- -
01310	4 / GS	35	2	1220	1200	18,0	5,5	5,0 9,0	6,0 4,5	6,5 3,0	6,5 1,5	- -



Bestell-Nummer	Bezeichnung	Schamotte-Anteil %	Körnung mm	max. Brenn- temperatur °C	dicht ab ca. °C	H ₂ O-Gehalt %	Trocken- schwindung %	Brennschwindung H ₂ O-Aufnahme bei				
								1050°C	1100°C	1150°C	1200°C	1250°C
								%	%	%	%	%
Plastische Massen (rot-braun)												
01540	10 / ZF	20	0,1	1130	1080	20,0	6,5	5,5 5,5	6,5 1,5	- -	- -	- -
01570	11 / SF	20	0,2	1150	1100	20,0	5,5	5,0 5,5	6,0 2,5	7,0 1,5	- -	- -
01140	10 / L	20	0,5	1130	1080	19,5	6,0	4,5 5,5	6,5 2,0	- -	- -	- -
Plastische Massen (braun-schwarz)												
01010	2 /	-		1100	1080	21,0	6,5	8,0 4,5	9,0 1,0	- -	- -	- -
01110	2 / FS	20	0,5	1140	1120	19,0	6,0	5,0 6,5	6,0 3,0	6,5 1,5	- -	- -
01210	2 / S	20	1	1140	1120	18,5	6,0	5,0 6,0	6,5 3,0	6,5 1,5	- -	- -
Gießmassen (hellbrennend / weiß)												
02210	GM	-		1250	1220		3,5	2,2 11,0	3,5 9,0	4,5 6,0	5,0 3,0	5,5 1,5
02220	21 W	-		1200	1180		4,0	1,0 13,5	2,0 10,0	3,5 4,5	6,5 1,5	- -
02200	23 WK	-		1150	---		3,0	0,5 15,0	0,5 14,5	1,0 12,5	- -	- -
02350	24 F/fl	-		1120	1080	40,0	3,0	2,5 4,0	5,5 1,5	- -	- -	- -
02360	Porzellan	-		1280	1230		3,0			13,0 0,5	13,5 0,5	
Gießmasse (rot-braun)												
02230	22 R	-		1120	1080		5,5	5,5 5,5	6,5 1,5	- -	- -	- -



PRODUKTBLATT

Bestell-Nummer	Bezeichnung	Schamotte-Anteil %	Körnung mm	max. Brenn- temperatur °C	dicht ab ca. °C	H ₂ O-Gehalt %	Trocken- schwindung %	Brennschwindung H ₂ O-Aufnahme bei				
								1050°C %	1100°C %	1150°C %	1200°C %	1250°C %
Plastische Massen (hellbrennend / weiß)												
01420	9 / P AK bei 20 - 500°C x 10 ⁻⁷	30	0,5	1160	---	16,0	4,5	1,5 12,0	1,5 11,5	3,0 6,5	- -	- -
---	<i>Sondermasse mit 10% mehr Schamotte</i> 9 / P AK bei 20 - 500°C x 10 ⁻⁷	40	0,5	1160	---	15,0	4,0	1,0 12,0	1,5 11,5	2,5 6,5	- -	- -

Die angegebenen Daten sind Durchschnittswerte unter unseren Bedingungen. Abweichungen müssen wir in Abhängigkeit der verschiedenen Rohstoffqualitäten vorbehalten.

Die Tonmasse 9/P ist eine Steingutmasse für den
 Brennbereich **1000 - 1160°C** die für die
 Produktion von **Kacheln** und **Platten** eingesetzt wird.

Für eine bessere Festigkeit und einen besseren Glasursitz
 wird der Tonmasse **Kalkspat** zugesetzt.