

1250° - 1280°

Gres blanco

adecuado para

colada y prensa. /

White stoneware

good for casting

process and pressing



VICENTE

DÍEZ

DESDE 1920



GRES S1 ATM

Gres atomizado | Dried powder stoneware

REF: AG301036

Preparación barbotina/Prepare casting slip

Añadir 45-50 litros de agua por cada 100 kg de polvo, para alcanzar una densidad aprox. 1670-1700 g/l. La viscosidad adecuada

para colar es de 50-70 seg medido en CF nº4. Si fuera preciso deflocular, añadir pequeñas cantidades de silicato sodico.

Must be added 45-50 l of water for every 100 kg powder, in order to have an estimated density of 1670-1700 g/l. The suitable viscosity for casting is 50-70 seg measured in CP nº4. If deflocculation is necessary, add small amounts of sodium silicate.

Propiedades **seco**/Dry dataContracción secado a 110°C | *Drying shrinkage 110°C: 2%*Propiedades **cocción**/Fired dataCoeficiente dilatación ($\times 10^{-7} \text{ }^{\circ}\text{C}^{-1}$) | *Thermal expansion: $\alpha(50-300) -- \alpha(300-500) -- \alpha(500-650) --$* Pérdida al fuego (1025°C) | *Loss on ignition (1025°C): 7%*Temperatura de cocción | *Firing temperature: 1280°C*Contracción cocción | *Firing shrinkage : 10%*Color de cocción (CieLab) | Fired colour (CieLab): **L 77,33 a 0,37 b 8,82**Absorción de agua | *Water absorption: <1%*

Presentación/Packaging

Saco/Bag: **25 Kg**Unidades por palet | *Unit per pallet: 40 sacos/bags*Peso total | *Total weight: 1000 Kg*

Esta información técnica es de carácter orientativo, establecida a partir de la caracterización y análisis de muestras representativas y de valores de nuestros controles de producción. Las características de nuestros productos serán susceptibles de modificación.

This technical information is only an orientative way, established from the characterization and analysis of representative samples, and from routine production averages. Product characteristics are subject to modifications.