



## LUDUR 0

# Formengips für die Sanitärindustrie zur Herstellung von endgültigen Kopiermodellen, die nicht mehr verändert werden müssen, sowie für die Prototypen-Herstellung in der Autoindustrie

Ein synthetischer, modifizierter Hartformengips mit geregeltem Abbindeverlauf und extrem niedriger Expansion. Speziell entwickelt für maßgenauer Zwischenmodelle bei der Herstellung von Presswerkzeugen.

Modelle aus **Ludur 0** sind gekennzeichnet durch

- große Abformgenauigkeit
- abgestimmte Festigkeit
- Transportstabilität

### Kenndaten

Pulverförmig, weiß

Mischungsverhältnis 100 kg Pulver: 36 ltr. Wasser

= Mischungsvolumen

72 ltr.

Verarbeitungszeit

ca. 10 Min.

Abbindeende

ca. 25 Min.

Druckfestigkeit, feucht

über 14 N/mm<sup>2</sup>

Lineare Abbindeexpansion

ca. 0,04 %

### Verarbeitung

**Ludur 0** in das vorgelegte Wasser einstreuen, 1 Min. mit dem Elektroquirl kräftig mischen und sofort vergießen.

### Besondere Hinweise

**Ludur 0** und das Anmachwasser sollen vor dem Mischen eine Temperatur von ca. 20 °C haben. Material, das bei stärker abweichenden Temperaturen gelagert war, ist vor der Verwendung einige Stunden zu klimatisieren.

Die Mischeinrichtung muss frei von Rückständen sein.

Zuschlagstoffe dürfen nicht beigemischt werden.

Durch Randzonenverstärkung der Modelle mit Textilfasern können Gewichtseinsparungen erreicht werden.

### Verpackung

Papiersäcke mit Folieneinlage

25 kg

### Lagerbeständigkeit

Mindestens 1 Jahr in gut verschlossenen, feuchtedichten Gebinden.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie Qualität unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches entstehen.

