

## PT 464B porcelán massa

<b>Formázhatóság:</b>	korongozás
<b>Égetési tartomány:</b>	1220 - 1240 C°, oxidáló atmoszférában
<b>Égetett termék színe:</b>	fehér
<b>Szállítási forma:</b>	vákuumozott hublik

### Térfogatsúly:

**Maradék nedvesség:** 23 %

### Kémiai összetétel:

	súly% (izzított)
SiO <sub>2</sub> =	65,40
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> =	27,76
TiO <sub>2</sub> =	0,05
Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> =	0,36
MgO =	0,77
CaO =	1,06
Na <sub>2</sub> O=	1,35
K <sub>2</sub> O =	3,38
izz. veszt. (1000 C)=	7,8

### Szemcse eloszlás:

*D50% (µm) lézer* 9,5

### Szitamaradék(%):

*-nedves szitálás 0,063 µm szitán-*

### A granulátum folyósítása:

Az iszap litersúlya:

Folyósító adalékok (súly% a száraz anyagra vonatkoztatva)

- Dolaflex B
- Formsil D

A folyósítószer és a víz mennyisége függ a használt víz minőségétől!

### Öntési fok :

(10 perc szívási idő alatt képződő falvastagság (mm))

### Kerámiai tulajdonságok:

*-extrudált minták, 110 C-on szárítva és 1280 C-on oxidáló tűzben égetve gyors égetőben 4 óra alatt)*

Nyers törési szilárdság, 110 C-on szárított minta (N/mm <sup>2</sup> )	3,0
Égetett tárgy hajlítószilárdsága (MPa)	85
Száradási zsugorodás (%)	9,3 (±0,5)
Égetési zsugorodás (%)	12,3

### Égetett tárgy színe

*- színekoordináták CIELAB rendszer szerint, D65/10*

L* (világosság)	84,5
a* (+ vörös/ - zöld)	- 0,12
b* (+ sárga/ - kék)	+ 4,74

**Csomagolás:** vákuumozott hublik, raklapon