

FA300

NORMANDE BLANCHE / WEISS

980-1080 °C

Eine helle, vielseitige normannische Steingutmasse für Modellieren und farbige Dekore.

VERFÜGBARE VARIANTEN

REFERENZ	TEXTUR	SCHAMOTTEKÖRNUNG	GEBINDE	BRENNBEREICH
FA300	Glatt	-	10 kg	980-1080 °C
FA300 CHF	Schamottiert	0-0.5 mm	10 kg	980-1080 °C

Farbe & Masse

FARBE FEUCHT	BRENNFARBE	LIEFERFORM
gebrochenes Weiß	weiß	Feuchte, gebrauchsfertige Masse

FA300 / NORMANDE BLANCHE / WEISS

TECHNISCHE DATEN

CHEMISCHE ANALYSE DER ROHMASSE - GEW.-%

LOI	SiO ₂	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	TiO ₂	CaO	MgO	Na ₂ O	K ₂ O
10.4	70.36	19.4	0.9	1.04	5.58	2.24	0	0.35

BRENNEIGENSCHAFTEN

TEMPERATUR / VARIANTE	BRENNSCHWINDUNG	WASSERAUFNAHME
FA300 glatt / 1000 °C	1.0 %	10.8 %
FA300 CHF / 1000 °C	0.5 %	11.3 %

WEITERE DATEN

WEITERE DATEN	
Trockenschwindung	6.5 % glatt / 6 % CHF
Glühverlust	12.1 % / 10.5 % bei 1000 °C
Wärmeausdehnung (20-400 / 500 / 600 °C)	74 ×10 ⁻⁷ K ⁻¹ bei 500 °C
Lieferzustand / Feuchtigkeit	20 %

VERARBEITUNGSHINWEISE

- Masse vor dem Formen durchkneten und homogenisieren.
- Langsam und gleichmäßig, vor Zugluft geschützt trocknen.
- Brennkurve an Wandstärke, Besatz und Ofen anpassen.
- Kombination aus Masse, Engobe und Glasur vor der Produktion prüfen.

SICHERHEIT & LAGERUNG

- Bei Lagerung vor Frost und Austrocknung schützen.
- Trockene, stauberzeugende Arbeiten vermeiden.
- Beim Schleifen geeignete Absaugung und FFP2/FFP3-Schutz verwenden.

Zugehöriges Sicherheitsdatenblatt: RF-SDS-FA300-2026-R2-DE.pdf

DOKUMENT TDS-RB-FA300-2026-DE-R0

Quellen: technische Originaldaten von Raoult & Fils und Produktentscheidungen vom 11. Aug. 2026. Die Werte sind Richtwerte und keine Produktspezifikation.
 Übersetzung: 5. Sep. 2026.