

GE222

Extraweißes Steinzeug - GLATT

TECHNISCHES DATENBLATT

Geschätzte Kennwerte, nur zur Orientierung.

Die folgenden Werte wurden anhand der Rezeptur und der Rohstoffdatenblätter geschätzt. Sie wurden nicht an der fertigen GE222-Masse gemessen. Die Bereiche sind Arbeitsschätzungen und keine garantierten Toleranzen.

Glatte Steinzeugmasse ohne zugesetzte Schamotte, aufbereitet in Saon in der Normandie. Rezeptur auf Basis von Tonen und BSP-Kaolin aus Beauvoir. **Verpackung: 10-kg-Block.** GE222 Extraweiß ergänzt GE221 innerhalb der Serie 221.

Technische Richtwerte

Eigenschaft	Geschätzter Mittelwert	Arbeitsbereich
Trockenschwindung: feucht → trocken	≈ 8 %	7 bis 9 %
Brennschwindung: trocken → 1.000 °C	≈ 1 %	0 bis 2 %
Brennschwindung: trocken → 1.280 °C	≈ 6,5 %	5 bis 8 %
Glühverlust bei 1.000 °C	≈ 7,2 %	6,5 bis 8 %
Glühverlust bei 1.280 °C	≈ 7,3 %	6,5 bis 8 %
Wasseraufnahme bei 1.000 °C	≈ 16 %	13 bis 19 %
Wasseraufnahme bei 1.280 °C	≈ 2 %	0,3 bis 5 %
Mittlere Wärmeausdehnung, 20-500 °C	≈ $55 \times 10^{-7} \text{ K}^{-1}$	45 bis $70 \times 10^{-7} \text{ K}^{-1}$

Erprobung in der Werkstatt

1.000 und 1.280 °C sind Bezugstemperaturen für die Schätzungen und definieren für sich allein keinen bestätigten Brennbereich. Den Brennverlauf nach Versuchen auf Werkstück und Glasur abstimmen. Die Schwindungswerte betreffen unterschiedliche Stufen und dürfen nicht einfach addiert werden.

Wasseraufnahme und Wärmeausdehnung sind besonders unsicher. Verhalten der Masse, Glasurpassung und Eignung des fertigen Werkstücks für den vorgesehenen Gebrauch durch geeignete Versuche prüfen. Dieses Datenblatt weist keinen gemessenen Weißgrad für GE222 aus.

Grundlage: GE222-Rezeptur und Rohstoffdatenblätter 111 M, 1617 und BSP (Imerys, Januar 2013). Schätzungen vom 09.10.2026, übernommen in diese Ausgabe vom 31.10.2026. Künftige Messwerte werden getrennt von Schätzungen gekennzeichnet.