

GE400

SWORD

1000-1280 °C

Ein feinst schamottiertes Steinzeug zum Drehen und für Plattenarbeit, 2026 wieder ins Sortiment aufgenommen.

VERFÜGBARE VARIANTEN

REFERENZ	TEXTUR	SCHAMOTTEKÖRNRUNG	GEBINDE	BRENNBEREICH
GE400 IMP	20 % extra-feine Schamotte	0-0.2 mm	10 kg	1000-1280 °C

Farbe & Masse

FARBE FEUCHT	BRENNFARBE	LIEFERFORM
violett	grau, Ton je nach Brenntemperatur	Feuchte, gebrauchsfertige Masse

GE400 / SWORD

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
7	69	24	3	1.2	0.1	0.3	0.1	2.3

BRENNEIGENSCHAFTEN

TEMPERATUR / VARIANTE	BRENNSCHWINDUNG	WASSERAUFNAHME
1000 °C	1.3 %	10.0 %
1260 °C	5.0 %	1.7 %

WEITERE DATEN

WEITERE DATEN	
Trockenschwindung	7 % (Technisches Datenblatt) / 8 % (Anwendungsblatt)
Glühverlust	Nicht verfügbar
Wärmeausdehnung (20-400 / 500 / 600 °C)	55 bis 61 ×10 ⁻⁷ K ⁻¹ je nach Quelldokument
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-GE400-2026-R2-DE.pdf

DOKUMENT TDS-RB-GE400-2026-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.