

GE400

SWORD

1000-1280 °C

Un gres con chamota ultrafina para torno y trabajo con planchas, reincorporado a la gama en 2026.

VARIANTES DISPONIBLES

REFERENCIA	TEXTURA	GRANULOMETRÍA DE CHAMOTA	ENVASE	INTERVALO DE COCCIÓN
GE400 IMP	20 % chamota ultrafina	0-0.2 mm	10 kg	1000-1280 °C

Color & pasta

COLOR EN HÚMEDO	COLOR TRAS COCCIÓN	FORMA DE SUMINISTRO
violeta	gris, con tonos según la cocción	Pasta húmeda lista para usar

GE400 / SWORD

DATOS TÉCNICOS

ANÁLISIS QUÍMICO DE LA PASTA CRUDA - % EN PESO

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

PROPIEDADES TRAS COCCIÓN

TEMPERATURA / VARIANTE	CONTRACCIÓN DE COCCIÓN	ABSORCIÓN DE AGUA
1000 °C	1.3 %	10.0 %
1260 °C	5.0 %	1.7 %

OTROS DATOS

OTROS DATOS	
Contracción de secado	7 % (ficha técnica) / 8 % (ficha de aplicación)
Pérdida por calcinación	No disponible
Dilatación térmica (20-400 / 500 / 600 °C)	55 a 61 ×10 ⁻⁷ K ⁻¹ según el documento fuente
Estado de suministro / humedad	20 %

RECOMENDACIONES DE PROCESO

- Amasar y homogeneizar la pasta antes de conformarla.
- Secar lenta y uniformemente, sin corrientes de aire.
- Adaptar el ciclo de cocción al espesor, la carga y el horno.
- Probar la combinación pasta-engobe-esmalte antes de producir.

SEGURIDAD & ALMACENAMIENTO

- Proteger de las heladas y del secado durante el almacenamiento.
- Evitar operaciones en seco que generen polvo.
- Para lijar, usar extracción adecuada y protección FFP2/FFP3.

Ficha de datos de seguridad asociada: RF-SDS-GE400-2026-R2-ES.pdf

DOCUMENTO TDS-RB-GE400-2026-ES-R0

Fuentes: datos técnicos originales de Raoult & Fils y decisiones de producto del 11 ago. 2026. Los valores son orientativos y no constituyen una especificación de producto. Traducción: 5 sep. 2026.