

GE400

SWORD

1000-1280 °C

Un gres con chamotte finissima per tornitura e lavorazione a lastra, rientrato in gamma nel 2026.

VARIANTI DISPONIBILI

RIFERIMENTO	TEXTURE	GRANULOMETRIA CHAMOTTE	CONFEZIONE	INTERVALLO DI COTTURA
GE400 IMP	20 % chamotte finissima	0-0.2 mm	10 kg	1000-1280 °C

Colore & impasto

COLORE A UMIDO	COLORE DOPO COTTURA	FORMA DI FORNITURA
viola	grigio, con toni dipendenti dalla cottura	Impasto umido pronto all'uso

GE400 / SWORD

DATI TECNICI

ANALISI CHIMICA DELL'IMPASTO CRUDO - % IN 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

PROPRIETÀ DOPO COTTURA

TEMPERATURA / VARIANTE	RITIRO DI COTTURA	ASSORBIMENTO D'ACQUA
1000 °C	1.3 %	10.0 %
1260 °C	5.0 %	1.7 %

ALTRI DATI

ALTRI DATI	
Ritiro di essiccazione	7 % (scheda tecnica) / 8 % (scheda applicativa)
Perdita al fuoco	Non disponibile
Dilatazione termica (20-400 / 500 / 600 °C)	55 a 61 ×10 ⁻⁷ K ⁻¹ secondo il documento fonte
Condizione di fornitura / umidità	20 %

INDICAZIONI DI LAVORAZIONE

- Impastare e omogeneizzare l'impasto prima della formatura.
- Essicare lentamente e uniformemente, al riparo dalle correnti d'aria.
- Adeguare il ciclo di cottura a spessore, carico e forno.
- Provare la combinazione impasto-ingobbio-smalto prima della produzione.

SICUREZZA & STOCCAGGIO

- Proteggere dal gelo e dall'essiccazione durante lo stoccaggio.
- Evitare lavorazioni a secco che generano polvere.
- Per la carteggiatura usare aspirazione idonea e protezione FFP2/FFP3.

Scheda di sicurezza associata: RF-SDS-GE400-2026-R2-IT.pdf

DOCUMENTO TDS-RB-GE400-2026-IT-R0

Fonti: dati tecnici originali Raoult & Fils e decisioni di prodotto dell'11 ago. 2026. I valori sono indicativi e non costituiscono una specifica di prodotto. Traduzione: 5 set. 2026.