

GE500

OMAHA

1000-1280 °C

Un gres minerale bianco pietra in tre granulometrie, per tornitura e scultura.

VARIANTI DISPONIBILI

RIFERIMENTO	TEXTURE	GRANULOMETRIA CHAMOTTE	CONFEZIONE	INTERVALLO DI COTTURA
GE500 IMP	20 % chamotte finissima	0-0.125 mm	10 kg	1000-1280 °C
GE500 CHF	40 % chamotte fine	0-0.5 mm	10 kg	1000-1280 °C
GE500 CHM	40 % chamotte media	0-1.5 mm	10 kg	1000-1280 °C

Colore & impasto

COLORE A UMIDO	COLORE DOPO COTTURA	FORMA DI FORNITURA
bianco pietra	bianco pietra	Impasto umido pronto all'uso

GE500 / OMAHA

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	73.4	21.6	1	1.2	0.1	0.3	0.1	2.3

PROPRIETÀ DOPO COTTURA

TEMPERATURA / VARIANTE	RITIRO DI COTTURA	ASSORBIMENTO D'ACQUA
1000 °C	1.0 %	13.0 %
1280 °C	4.5 %	3.5 %

ALTRI DATI

ALTRI DATI	
Ritiro di essiccazione	7%
Perdita al fuoco	5.1 % a 1000 °C / 5.4 % a 1280 °C
Dilatazione termica (20-400 / 500 / 600 °C)	44 / 55 / 64 ×10 ⁻⁷ K ⁻¹
Condizione di fornitura / umidità	Impasto umido pronto all'uso

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-SERIE-500-2026-R2-IT.pdf](#)

DOCUMENTO TDS-RB-GE500-2026-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.