

GE400

SWORD

1000-1280 °C

Torna ve plaka çalışması için çok ince şamotlu stoneware çamuru; 2026'da yeniden ürün gamına alınmıştır.

MEVCUT VARYANTLAR

REFERANS	DOKU	ŞAMOT TANE BOYUTU	AMBALAJ	PİŞİRİM ARALIĞI
GE400 IMP	%20 çok ince şamotlu	0-0.2 mm	10 kg	1000-1280 °C

Renk ve bünye

NEMLİ RENK	PİŞME RENGİ	TEDARİK ŞEKLİ
mor	gri; ton pışırime göre değişir	Nemli, kullanıma hazır seramik çamuru

GE400 / SWORD

TEKNİK VERİLER

HAM BÜNYENİN KİMYASAL ANALİZİ - KÜTLECE %

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

PIŞIRIM SONRASI ÖZELLİKLER

SICAKLIK / VARYANT	PIŞME KÜÇÜLMESİ	SU EMME
1000 °C	1.3 %	10.0 %
1260 °C	5.0 %	1.7 %

DİĞER VERİLER

DİĞER VERİLER	
Kuru küçülme	7 % (Teknik Bilgi Formu) / 8 % (uygulama formu)
Kızdırma kaybı	Mevcut değil
Isıl genleşme (20-400 / 500 / 600 °C)	55 ile 61 ×10 ⁻⁷ K ⁻¹ kaynak belgeye göre
Tedarik durumu / nem	20 %

İŞLEME ÖNERİLERİ

- Şekillendirmeden önce çamuru yoğurun ve homojenleştirin.
- Hava akımından uzakta, yavaş ve eşit biçimde kurutun.
- Piştirim eğrisini et kalınlığına, fırın yüküne ve fırına göre ayarlayın.
- Üretimden önce çamur-astar-sır kombinasyonunu test edin.

GÜVENLİK VE DEPOLAMA

- Depolama sırasında dona ve kurumaya karşı koruyun.
- Toz oluşturan kuru işlemlerden kaçının.
- Zımparalama sırasında uygun toz emiş sistemi ve FFP2/FFP3 koruması kullanın.

İlgili Güvenlik Bilgi Formu (resmî Fransızca R2 sürümü): RF-SDS-GE400-2026-R2.pdf

BELGE TDS-RB-GE400-2026-TR-R0

Kaynaklar: Raoult & Fils'in özgün teknik verileri ve 11 Ağu. 2026 tarihli ürün kararları. Değerler gösterge niteliğindedir ve ürün spesifikasyonu oluşturmaz. Çeviri: 8 Eyl. 2026.