

Ofenplatten / Kiln Plates

Ofenplatten bis 1100° C / Kiln plates to 1100° C

- 35 559 01** für Ofen GT 18, Achteck, Durchmesser 394 mm
for Kiln GT 18, octagon, diameter 394 mm
- 35 559 02** für Ofen GTS 23, rund, Durchmesser 534 mm
for Kiln GTS 23, round, diameter 534 mm
- 35 559 21** für Ofen GTS 254I, 534 x 381 mm
for Kiln GTS 254I, 534 x 381 mm
- 35 559 22** für Ofen GTS 254I, Halbkreis, 2 Stck. sind erforderlich
for Kiln GTS 254I, semicircle, 2 pieces needed



Ofenplatten / Kiln plates

Ofenplatten bis 1350° C / Kiln plates to 1350° C

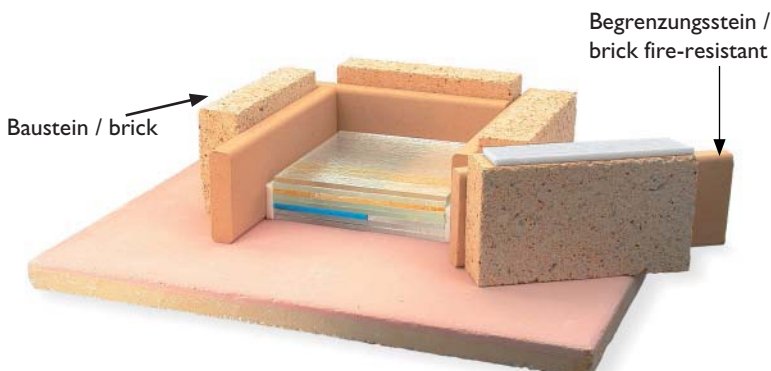
- 35 558 00** Rechteck / 4-corner, 500 x 600 x 20 mm

Glaskeramik bis 830° C / Glass ceramics to 830° C

- 80 350 00** 158 x 84 cm, Stärke/Thickness: 4 mm
80 351 00 158 x 84 cm, Stärke/Thickness: 5 mm

BULLSEYE Begrenzungsstein / Hot Damz

- 35 575 00** Bullseye Hot Damz, 15 x 5 x 1 cm
Begrenzungsstein / brick fire-resistant
- 35 575 01** Bullseye Hot Damz, 20 x 5 x 1 cm
Begrenzungsstein / brick fire-resistant
- 35 575 02** Bullseye Hot Damz, 25 x 5 x 1 cm
Begrenzungsstein / brick fire-resistant
- 35 57600** Bullseye Hot Brix ca. 23 x 6 x 6 cm
Baustein / brick
- 35 57601** Bullseye Hot Brix ca. 11 x 6 x 6 cm
Baustein / brick
- 35 57600** Bullseye Hot Brix ca. 11 x 3 x 6 cm
Baustein / brick



GLASKERAMIK

ist wegen seiner Größe, seiner planen Oberfläche und der guten Schneidbarkeit sehr gut als Ofenplatte geeignet. Die Platten müssen im Ofen mit Stützen im Abstand von jeweils 30 cm versehen werden. Die maximale Temperatur beträgt 830° C. Es müssen entweder Faserpapier oder Silikatfasermatten in Verbindung mit einem Trennmittel verwendet werden

GLASS CERAMICS

is very suitable for use as a kiln shelf because of its size, its flat surface and its good cutability. The shelves must be supported in the kiln by posts 30 cm (12") apart. The maximum temperature is 830° C (1500°F). Fiber paper or silicon fiber mats must be used in conjunction with a chemical separator.

Fasermaterial / Fiber Material

Feuerfestmaterial / Fire Resisting Materials

Artikel-Nr. Item-No.	Faser Fiber	Stärke Thickness	Breite Width	Länge Length
35 510 09	Papier / paper	0,5	500	10,00 m
35 510 00	Papier / paper	0,5	500	40,00 m
35 510 02	Papier / paper	0,5	610	40,00 m
35 510 10	Papier / paper	0,5	610	10,00 m
35 510 01	Papier / paper	0,5	1000	40,00 m
35 510 11	Papier / paper	0,5	1000	10,00 m
35 510 06	Papier / paper	0,5	1220	40,00 m
35 511 02	Papier / paper	1,0	500	40,00 m
35 511 01	Papier / paper	1,0	1000	40,00 m
35 511 04	Papier / paper	1,0	1220	40,00 m
35 511 05	Papier / paper	2,0	1000	20,00 m
35 510 03	Papier / paper	3,0	500	15,00 m
35 510 04	Papier / paper	3,0	600	15,00 m
35 510 16	Papier / paper	3,0	1000	15,00 m
35 510 05	Papier / paper	3,0	1220	15,00 m
35 515 10	Platte / board	10,0	500	1,00 m
35 515 20	Platte / board	20,0	500	1,00 m
35 515 25	Platte / board	25,0	500	1,00 m
35 515 30	Platte / board	30,0	500	1,00 m
35 515 40	Platte / board	40,0	500	1,00 m
35 515 50	Platte / board	50,0	500	1,00 m
35 516 00	Vermiculite /plate	20,0	750	0,50 m
35 517 00	Vermiculite /plate	25,0	1000	0,60 m
35 517 02	Vermiculite /plate	60,0	1000	0,60 m
35 517 05	Vermiculite /plate	100	1000	1,00 m
35 523 00	Ceraboard	10,0	1000	1,20 m
35 523 25	Ceraboard	25,0	1000	1,20 m
35 523 50	Ceraboard	50,0	1000	1,20 m

Stärke- und Breiteangaben in der Tabelle sind Millimeterangaben
Measurements (thickness and width) are in millimeters

35 512 06	Superwool	6,0	610	5,5 m
35 512 12	Superwool	12,2	610	14,64 m
35 512 25	Superwool	25,0	610	7,32 m

35 502 01	Silikatfaserplatte Silikatex 1000T, 0,9 mm, Breite 86 cm, vorgebrannt Silikatex blanket 1000T, width 86 cm, prefired, 0,9 mm
35 508 00	BULLSEYE-Faserpapier / Fiber paper, 52 x 52 cm, Stck/pcs 0,4 mm
35 509 00	BULLSEYE-Faserpapier / Fiber paper, Breite 104 cm Rolle / Roll = 76 m, 0,4 mm
35 509 01	BULLSEYE-Faserpapier / Fiber paper, Breite 104 cm Rolle / Roll = 15 m, 0,4 mm



KERAMIKFASERPAPIERE

werden zum Isolieren, als Schmelzunterlage im Ofen oder auch in Verbindung mit einem Härter für den individuellen Formenbau verwendet.

CERAMIC FIBER PAPER

Are used for insulation as an underlay in the kiln and also in connection with a hardener for individual form creation.

KERAMIKFASERPLATTEN

können als Ofenplatte oder zum Herstellen von Relief- und Biegeformen verwendet werden.

CERAMIC FIBER PLATES

can be employed as a kiln plate or for producing relief and slumping techniques.

CERABOARD

wird für die Herstellung von Relief- und Biegeformen eingesetzt. Das Material kann mit TGK Spezialhärter gehärtet werden.

CERABOARD

is utilized in the production of relief and slumping forms. TGK special hardener can be used for hardening the material.

VERMICULITE-PLATTEN

Vermiculite ist ein natürliche Mineral bestehend aus Aluminiumeisenmagnesiumsilicat, welches sich zur Ofendämmung, als Ofenplatte oder zum Formenbau eignet und außerdem sehr leicht zu bearbeiten ist.

VERMICULITE-SLABS

consist of coarse ceramic fibers made of aluminum iron magnesium silicate used as insulation suited for kiln shelves or form construction and therefore is ideal for very fine work.

Formenmaterial / Mold Materials



Reparatur- Formenmaterial / Repair - Forming Material

- 35 526 00** Faserplast 1260° C / Fiber Plast Mold Compound 1260° C
Form- und Reparaturmasse, 1 kg
- 35 530 00** Faserhärter 1360° C / Hardener Fiber Blankets 1360° C
Oberflächenhärtung von Faser, Herstellung von
Feuchtfilz, 1l.
- 35 532 00** Wasserglas / Waterglass
Oberflächenhärter für Fasern / Hardener for Fiber
blankets, 1l.
- 35 531 00** Faser- und Formenkleber / Repair adhesive for Molds
Reparatur von keramischen Absenkformen bis 1000° C
- 35 531 00** Evenheat Ofenspachtelmasse, Dose 450 g
Evenheat Kiln Repair Cement; Jar 450 g



35 532 00
Wasserglas / Waterglass



35 526 00
Faserplast / Fiber Plast Mold, 1260° C

Die Form- und Isoliermassen sind Pasten auf Basis von Aluminiumoxid. Sie dienen zur Reparatur von Faser- und Schamotte-Öfen. Bei Pâte de Verre-Formen können sie als äußere Stützform genutzt werden und auch Biegeformen lassen sich damit herstellen. FEUERZEMENT ist ein hoch hitzebeständiger Zement zum Bau von Mehrfach-Wölbformen. Er ist aber auch sehr gut als Material für Stützformen geeignet.

VERARBEITUNGSHINWEISE FÜR FORMENMATERIAL:

Hydracast CR im trockenen Zustand nachmischen, dann mit 350 cm³ Wasser pro 1 kg Mischung aufbereiten.

Hydracast ART im trockenen Zustand nachmischen, dann mit 320 cm³ Wasser pro 1 kg Mischung aufbereiten.

Das Wasser und die Formenmasse sollten für beide Materialien Raumtemperatur haben. Die Formen sind nach etwa 30 Minuten transportfähig. Mit dem Ausformen der Originale sollten jedoch noch 2-3 Stunden abgewartet werden.

PV-Nucleus wird ebenfalls zunächst nachgemischt und anschließend mit ca. 400 cm³ Wasser für 1 kg Formenmasse aufbereitet. Nach dem Trocknen zusammen mit der Außenform (Hydracast) totbrennen. Das Nucleus-Material ist nach der Schmelze und dem Entspannen leicht mit einem Wasserstrahl zu entfernen.

HINWEIS

Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass es sich bei Keramikfasern um Gefahrstoffe mit der Kennzeichnung Xn handelt. Bei der Verwendung dieses Materials sind alle Vorsichtsmaßnahmen zu treffen, wie z.B. das Tragen einer geeigneten Schutzmaske (35 607 15).

NOTE:

We expressly state that ceramic fibers contain a hazardous material with the symbol Xn. During use of this material, every precaution should be taken, such as wearing a suitable protective mask (35 607 15).

The form and insulation materials are aluminum oxide based pastes. They are used for the repair of felt and fireclay kilns.

In the case of Pâte de Verre forms, they can be used as an external supporting form. In this way, slumping forms can also be created.

The FIRING CEMENT is a high heat-resistant cement which can be used to assist in the production of multiple arch formation, but is also suitable as a material for supporting forms.

TIPS FOR USE OF FORMING MATERIALS:

Hydracast CR should be first stirred in the dry state, then add 350 cm³ of water per 1 kg to prepare the compound.

Hydracast ART should be first stirred in the dry state, then add 320 cm³ of water per 1 kg to prepare the compound.

The water and the forming materials should both be used at room temperature. The forms are transportable after about 30 minutes. However, allow 2 to 3 hours before the form is removed from the original mold.

PV nucleus is first stirred and then subsequently mixed with approximately 400 cm³ of water to produce 1 kg of forming material.

After drying with the exterior form (Hydracast), the materials should then be fired. After fusion and expansion, the nucleus material can be easily removed with a water spray.

Feuerfestmaterial / Fire Resisting Materials



SCHREIBER

Farb- und Antikglas