**Technisches Datenblatt**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Rohstoff Nr. Tolan M renntemperatur:** |  | **Brenntemperatur max. 1150-1180°** |  |  |
|  |  |
| **Bez.: Modelliermasse schwarz, 40 % Schamotte 0-0,5 mm** | | |  |  |
| **1000°C 1100°C 1180°C** |  | **Chemische Analyse (geglüht)** |  |  |
| **Brennschwindung: 0,8 % 3,6 % 5,9 %** |  | **SiO2** | **59,2** | **%** |
| **Gesamtschwindung: 4,6 % 7,3 % 9,5 %** |  | **Al2O3** | **21,1** | **%** |
| **Wasseraufnahme: 11,5 % 5,6 % 0,1 %** |  | **TiO2** | **1,3** | **%** |
| **-**  **Brennfarbe: grau schwarz** |  | **Fe2O3** | **11,8** | **%** |
| **CaO** | **0,4** | **%** |
|  |  | **MgO** | **0,5** | **%** |
| **Wärmeausdehnungskoeffizienten bei verschiedenen** |  | **Na2O** | **0,2** | **%** |
| **Anwendungstemperaturen in 10-6 m/(m x K)** |  | **K2O** | **2,8** | **%** |
|  |  | **MnO2** | **2,7** | **%** |
| **1000°C 1100°C 1200°C** | **1300°C** | **GV (** | **3,7** | **% )** |

**WAK20-400°C: 6,2 7,0 6**

**WAK20-500°C: 6,5 7,4 6,3**

**WAK20-600°C: 7,4 8,3 6,9**

**Trockenschwindung: 3,8 %**

**Trockenbiegefestigkeit: n.b.**

**Anmachwassergehalt: 19,3 %**

**Alle Daten wurden an plastisch geformten Probekörpern ermittelt, welche halbnaß aufbereitet und auf eine Pfefferkornreststauchhöhe von h= 18 mm eingestellt und bei 110°C getrocknet wurden.**