

### Technisches Datenblatt

Rohstoff Nr. **11/111 sf \*** Brenntemperatur: **1000-1300 °C**

Bez.: **Steinzeug-Dreh- und Stanzmasse, weiß, fein schamottiert**

	1000 °C	1100 °C	1200 °C	1300 °C
Brennschwindung:	1,6 %	3,3 %	4,4 %	5,4 %
Gesamtschwindung:	6,9 %	8,6 %	9,6 %	10,6 %
Wasseraufnahme:	11,8 %	8,4 %	4,3 %	2,0 %
Brennfarbe:	weiß	weiß	weiß	grau-weiß

Chemische Analyse (geglüht)	
SiO <sub>2</sub>	73,0 %
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	22,1 %
TiO <sub>2</sub>	1,3 %
Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	0,9 %
CaO	0,1 %
MgO	0,3 %
Na <sub>2</sub> O	0,1 %
K <sub>2</sub> O	2,2 %

Wärmeausdehnungskoeffizienten bei verschiedenen Anwendungstemperaturen in 10<sup>-6</sup> m/(m x K)

	1000 °C	1100 °C	1200 °C	1300 °C
WAK <sub>20-400 °C</sub> :	4,6	6,3	6	5,2
WAK <sub>20-500 °C</sub> :	5,1	6,7	6,3	5,5
WAK <sub>20-600 °C</sub> :	6,3	7,8	7,2	6,1

GV ( 5,4 % )

Trockenschwindung: 5,4 %

Trockenbiegefestigkeit: 3,4 N/mm<sup>2</sup>

Anmachwassergehalt: 22,5 %

Die Masse enthält ca. 25 % Schamotte KS 11 der Körnung 0-0,5 mm sowie Zusätze von Kaolin.

Die Masse ist auch mit feinen (11 sf py-F) und groben Spots (11 sf py-G) erhältlich.

\* Die Variante 11 wird naß aufbereitet, die Variante 111 halbnäß.

Die angegebenen Daten sind Durchschnittswerte. Verkauf erfolgt nach Muster und zu unseren Liefer- und Zahlungsbedingungen.

Tone und Fertigmassen in allen Naturfarben: geschnitzelt gemahlen gewalzt granuliert  
Plastisch flüssig Kaoline Mangantone und -oxide Schamotten Sinterengoben

Fachberatung durch Keramik-Ingenieure  
Eigenes Labor

Arno Witgert,  
Inh. Dipl.-Ing. (FH) Michael Liebig e. K.  
OT Wahnscheid  
D - 56414 Herschbach

Telefon 0049 (0) 6435 / 9223-0  
Telefax 0049 (0) 6435 / 9223-33  
E-Mail witgert@witgert.de  
Internet http://www.witgert.de

Banken  
KSK Ransbach-Baumbach/Ww., Konto-Nr. 040000309 (BLZ 570 510 01)  
Nass. Sparkasse Wallmerod, Konto-Nr. 982 004 403 (BLZ 510 500 15)