



**35 526 00**  
žároplast do 1260° C



**35 530 00**  
tvrdidlo pro fázové materiály, 1360° C

Fázové materiály je velice výhodné ztvrdit pomocí tvrdidla. Tvrdidlo lze na fázový papír nanášet různými způsoby, např. stříkáním, natíráním atd.. Orientační spotřeba tvrdidla je 2 - 3 l/m<sup>2</sup> ztvrzené plochy. Při namáčení fázového papíru v tvrdidle je spotřeba cca 5 - 6 l/m<sup>2</sup>. Tvrdidlo je nutné skladovat při teplotách nad 0°C - nesmí promrznout. Doba použití tvrdidla je zhruba 9 - 12 měsíců.

Formovací a izolační hmoty pro opravy žáromateriálu forem či drobné opravy v peci jsou na bázi oxidu hlinitého a mají charakter pasty. Pokud si vyrábíme sami formy na tavené plasty, lze těchto materiálu s výhodou použít pro vnější stavbu formy. Také lze tyto pasty použít pro výrobu některých typů ohýbacích forem.

ŽÁROCEMENT je materiál s vysokou tepelnou odolností, který se používá hlavně pro výrobu forem na ohýbání skla, především pro vícenásobné použití formy. Lze ho rovněž dobře použít jako materiál pro přípravu "venkovních" zpevňovacích forem pro větší tavené objekty.

#### PRAKTICKÉ RADY PRO POUŽÍVÁNÍ MATERIÁLŮ PRO VÝROBU FOREM :

##### Hydracast CR

je dobré nejprve promíchat v suchém stavu tak, jak je dodáván. Pro dobrou homogenizaci prášku se přidá voda v poměru 350 ml na 1 kg připravené suché promíchané hmoty a vzniklá směs se opět dobře promíchá.

##### Hydracast ART

rovněž dobře promíchat nejprve v suchém stavu a poté smíchat s 320 ml vody na 1 kg připravené suché promíchané hmoty a vzniklou směs opět dobře promíchat.

Hmoty je nutné připravovat při pokojové teplotě cca 20°C. Tvrdnutí forem probíhá rovněž při pokojové teplotě. Po cca 30 minutách je forma schopná transportu. Pokud použijeme tyto hmoty jako vnější formy pro tavení objektu, je nutné počkat cca 2 - 3 hodiny na dokonalé ztuhnutí materiálu.

##### PV- Nucleus

je formovací hmota, která umožňuje vytváření velice jemného a ostrého reliéfu ve skle. Připravuje se rovněž smícháním s vodou a to v poměru 400 ml vody na 1 kg práškového PV - Nucleusu. Po vysušení je nutné reliéf vypálit na teplotu 700°C.

PV - Nucleus je po kontaktu se sklovinou za vysokých teplot a po vychlazení rozpustný ve vodě. Je tedy velice snadné tento materiál z kontaktních ploch se sklem odstranit.

#### Žáruvzdorný materiál na opravu a přípravu forem na sklo

**35 526 00** žároplast do teploty 1260° C, balení 1kg, používá se pro opravy forem a trhlin na formách, případně v keramických vyzdívkách pecí.

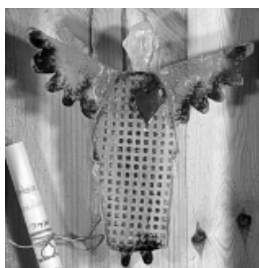
**35 530 00** tvrdidlo pro fázové materiály, teplotní odolnost do 1360°C, slouží ke zpevnění povrchu fázových materiálů, balení 1l.

**35 531 00** lepidlo na keramické formy, hlavní použití při opravách a lepení prasklých a poškozených ohýbacích a lehacích forem.

## Materiály na výrobu prostorových forem pro tavenou plastiku

- 35 661 00** Hydracast CR29/80  
hmota formovací pro výrobu forem, ve kterých se bude tavit více než 2 kg skla, dodává se v pytlích o hmotnosti 40 kg
- 35 661 05** Hydracast ART  
hmota formovací pro výrobu forem, ve kterých se bude tavit méně než 2 kg skla, dodává se v pytlích o hmotnosti 30 kg  
Oba tyto materiály mají původ ve Francii.
- 35 662 10** PV-Nucleus  
hmota modelovacích modelování detailních reliéfů do skla, pomocí této hmoty lze vytvářet v utavené hmotě volné prostory, ale vždy je nutné myslet na to, že hmotu je nutné po utavení je nutné vypláchnout - vzniklý prostor musí mít vymývací otvor, dodává se v balení o hmotnosti 1 kg
- 35 663 00** beton formovací vysokoteplotní do teploty 1500°C  
hmota ředitelná vodou, velice jednoduchá výroba formy pomocí modelu a otisku, syká hmota se naředí s patřičným množstvím vody, vytvoří se suspenze - tekutá či hustá podle charakteru vyráběné formy a model se touto suspenzí oblije - zaformuje, po chvíli se model opatrně oddělí od tuhajícího betonu - hmota velice rychle tvrdne, forma je použitelná cca po 24 hodinách, dodává se v balení 25 kg
- 35 667 50** Rhodorsil speciální silikon  
velmi elastický, dvoukomponentní (silikon a tvrdidlo), slouží k pořizování otisků, balení 1 kg
- 35 669 00** parafín bílý, v deskách, dodává se na váhu
- 35 670 00** hmota modelovací bílá, balení 10 kg
- 35 671 00** Gelflex měkký  
hmota pro výrobu modelu, násobně použitelná, rozpouští se při 145°C, barva světle krémová, dodává se v kostkách
- 35 671 01** Gelflex tvrdý  
hmota pro výrobu modelu, není násobně použitelná, barva tmavě modrá, dodává se v kostkách

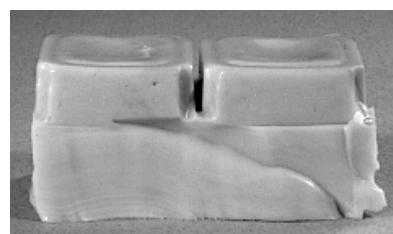
Oba typy hmoty Gelflex se doporučuje



**35 667 50**  
silikon Rhodorsil,  
k pořizování obtisků, balení 1 kg



**35 670 00**  
hmota modelovací bílá

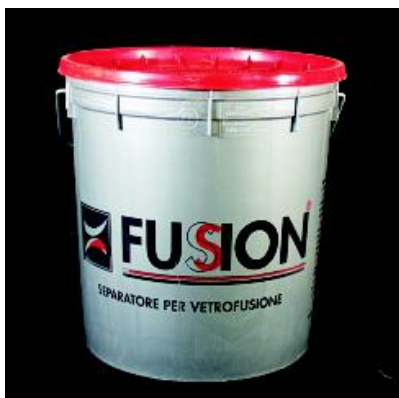


**35 671 00**  
Gelflex měkký



### UPOZORNĚNÍ :

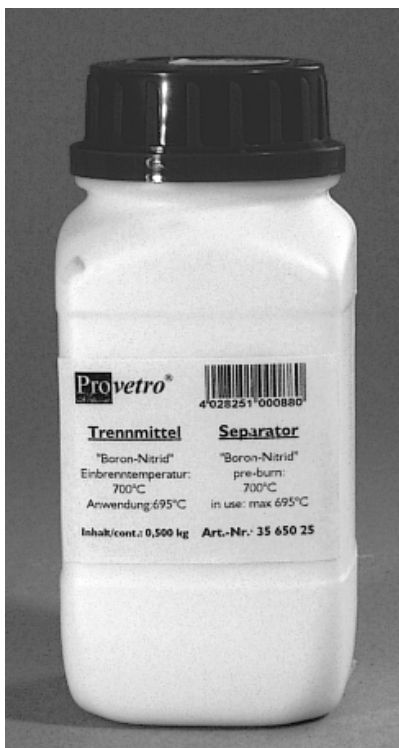
Při zpracování a přípravě materiálů na výrobu forem je nutné používat respirátor (kat. č. 35 607 15) , protože všechny tyto materiály obsahují jemné částičky, které by mohly po vdechnutí způsobit dýchací potíže.



**35 651 00**  
hmota separační SEPARATORE,  
balení 10 kg, původ Itálie



**35 650 00**  
hmota separační TGK,  
dvoukomponentní



**35 650 25**  
hmota separační Boronitrit,  
balení 0,5 kg

#### Separáční - oddělovací hmoty

- 35 651 00** separáční hmota "SEPARATORE"  
keramický prášek, suché i mokré nanášení - záleží na  
typu podložky - formy - materiálu, který je nutné oddělit od  
taveného skla, původ Itálie, balení 10 kg
- 35 650 00** separáční hmota TGK  
speciálně připravovaný separátor, skládající se ze 2  
komponentů, které je nutné nejprve v suchém stavu  
rozmíchat a potom ředit vodou v poměru 1:4 až 1:5,  
balení 5 kg
- 35 650 30** hmota oddělovací "Profi" šedivá  
suchý prášek, nanáší se pomocí sítky, lopatky atd., dle  
přípravy podložky v peci. Tento materiál nesmí v žádném  
případě přijít do styku s vodou! Jedná se o jeden z  
nejlepších separáčních materiálů na světovém trhu. Jeho  
použití není pouze ve vytváření velice jemného, až  
neznatelného povrchu - otisku na rovných kontaktních  
plochách při spékání, ale lze ho rovněž použít při  
vytváření reliéfů v peci. Před použitím se nemusí nijak  
připravovat (vypalování), lze ho kdykoli v peci doplňovat.  
Před prvním výpalem má šedivou barvu, po prvním  
výpalu začne lehce růžovět. Pokud se vzačne při přípravě  
separační plochy shlukovat do kuliček, je potřebné ho  
vyměnit. Balení 25 kg.
- 35 650 50** hmota separáční Bullseye  
vyvinuta americkou firmou Bullseye, pro široké použití -  
pro všechny typy keramických podložek na kterých se  
spéká, nebo jako separátor na ohýbací formy.  
S úspěchem lze separovat i kovové formy.  
Balení - kyblík 2275 g.
- 35 650 51** hmota separáční Bullseye, balení 18,2 kg
- 35 650 20** hmota separáční Boronitrit, balení 1 kg
- 35 650 25** hmota separáční Boronitrit, balení 0,5 kg

**Boronitrit** se používá k nátěru kovových ohýbacích a  
propadacích forem, především z žáruvzdorných materiálů jako je  
AKC a AKN. Je ho možné používat i na kovové formy z běžného  
kovu, ale vzhledem k tomu, že při vyšších teplotách dochází k  
teplotní a materiálové korozi kovové formy, byl by poškozen i tento  
ochranný nátěr, který je poměrně drahý a proto se vyplatí  
především na ušlechtilé materiály (AKC a AKN).  
Nátěr je v plastické nádobě ve formě suspenze, kterou je možné  
pro určité způsoby použití naředit vodou. Boronitrid se nanáší buď  
stříkáním, nebo je ho možné nanášet štětcem. Povrch formy musí  
být v každém případě totálně zbaven jakékoliv mastnoty a musí  
být dokonale čistý. Před prvním použitím je nutné natřenou formu  
vypálit na minimálně 700° C, aby došlo k vytvoření poměrně  
kompaktní keramické vrstvy. Povrch formy, který je ošetřen  
pomocí boronitridu se vyznačuje tím, že je značně hladký - tohoto  
je možné s výhodou využít při ohýbání složitých tvarů, které  
potřebují k preciznímu ohnutí poměrně vysokou teplotu, při které  
je možno již očekávat otisky povrchu formy na ohýbaném skle..

Hinweise für Trennmittel

**35 650 00** Pro Vetro Spezialtrennmittel

Trockenanwendung:

Läßt sich gut streuen und abziehen (sehr glatte Glasunterseite). Dünn auftragen. Bei hohen Temperaturen sind leichte Schleier auf der Glasunterseite möglich. Mehrfach verwendbar. Dieses Trennmittel ist derzeit nur 2-komponentig lieferbar.

Utilisation in dry condition:

Can easily be sprinkled and smoothed (very smooth bottom side of glass). Apply a thin layer. In case of high temperatures slight streaks can appear at the bottom side of the glass. Can be utilised several times.

Naßanwendung:

Anmischen mit Wasser. 1:4 bei Faserpapier, bis zu 1:5 bei saugenden Untergründen, z.B. Keramikplatten. Nach jedem Brand neu auftragen. Nach Auftrag trocknen bei max. 200° C.

Utilisation in wet condition:

Mix with water, 1:4 in case of fibrepaper, up to 1:5 in case of soaking surfaces, e.g. ceramic plates. Apply a new layer before each burning process. After application let it dry at a temperature of max. 200° C.

**35 650 30** Profigrau

Trockenanwendung:

Läßt sich gut abziehen (glatte Glasunterseite). Beim Aufstreuen ist Glasunterseite strukturiert. Ist gut für Strukturverschmelzungen geeignet. Kann bis ca. 2 cm aufgetragen werden. Wird nach dem Brand leicht rosa. Nicht über 850° C einsetzen. Mehrfach verwendbar. Gelegentlich verursach dieses Trennmittel eine Schleierbildung auf dem Glas.

Utilisation in dry condition:

Can easily be smoothed ( smooth bottom side of glass). Bottom side of glass is structured after utilisation. Can easily be utilised for fusing structures. Can be applied up to 2 cm. Becomes slightly pink after burning process. Don't utilise at a temperature of more than 850° C. Can be utilised several times.

Naßanwendung: Nicht möglich

Utilisation in wet condition: Not possible

**35 651 00** Separatore

Trockenanwendung:

Läßt sich gut aufstreuen. Leichte Probleme beim Abziehen. Dünn auftragen. Mehrfach verwendbar.

Utilisation in dry condition:

Can easily be sprinkled. Slight problems upon smoothing. Apply a thin layer. Can be utilised several times.

Naßanwendung:

Anmischen mit Wasser. 1:4 bei Faserpapier, bis zu 1:5 bei saugenden Untergründen, z.B. Keramikplatten. Nach jedem Brand neu auftragen. Nach Auftrag trocknen bei max. 200° C. Leichtes anheften am Glas möglich.

Utilisation in wet condition:

Mix with water, 1:4 in case of fibrepaper, up to 1:5 in case of soaking surfaces, e.g. ceramic plates. Apply a new layer before each burning process. After application let it dry at a temperature of max. 200° C. Slight adhering at the glass is possible.



Arbeit mit Fusing-Buntstiften  
Fusing with color pencils  
35 619 00



Fusing-Arbeit mit Kanthal-  
Draht  
Fusing with Kanthal-wire  
35 290 10



Fusing-Arbeit mit Glanzgold,  
flüssig  
Fusing with Liquid gold  
54 300 01