

Materialkennblatt für
Marmorgips / „Marble-Cement“

Farbe und Erscheinung:

- weiß, sehr fein



Verwendetes Ausgangsmaterial:

Als natürlicher Rohstoff wird Alabastergips aus dem Gipsbruch „Volterra“, Region Pisa verwendet. Die erste Selektion von Hand (Ausschluss von Verunreinigungen, Fremdgestein) erfolgt vor der Verladung im Steinbruch.

Die zweite Handauslese erfolgt in Hundisburg. Als dritte Auslesestufe werden dunkle Stellen und Ränder mit einer Steinsäge abgeschnitten.

Mineralbestand

Ausgangsstoff: Hauptbestandteil: Dihydrat

Angabe der Zuschlagstoffe:

Zuschlagstoffe im Sinne von Zumahl- oder Zumischstoffen enthält das Produkt nicht. Für die Tränkung / Löschung nach dem ersten Brand wird eine Kaliumaluminiumsulfatlösung verwendet.

Angabe zum Brennverfahren:

Das Brennverfahren ist periodisch. Als Brennaggregat wird ein direkt beheizter Gasofen eingesetzt.

Angaben zum Brennvorgang:

Für die „Marble-Cement“-Herstellung sind zwei getrennte Brennvorgänge erforderlich. Der erste Brand dient der Entwässerung. Nach dem Tränken / Löschen erfolgt der zweite eigentliche Brand bei weitaus höheren Temperaturen.

Materialkennwerte nach 56 Tagen

Weißgrad:	87 - 94	
Yellowness-Index:	2 – 3	
Ritzhärte nach Mohs:	2 – 3	
Wasseraufnahme:	6	M-%
Rohdichte:	1,9	g/cm ³
Druckfestigkeit:	40	N/mm ²
Biegezugfestigkeit:	7	N/mm ²
Mahlfeinheit:	500	µm
ph-Wert:	ca. 6,2	
Versteifungsbeginn:	4 - 6	h
Versteifungsende:	9 – 11	h

Verwendungs-
möglichkeiten:

- Stuckaturen und Marmorimitationen, Dekorelemente
(Mörtel für konstruktives Mauerwerk, Putzmörtel)

Hinweis:

Die einzelnen ermittelten Kennwerte sind Richtwerte. Aus der natürlichen Zusammensetzung des Alabasters und der manufakturartigen Herstellung resultiert eine natürliche Schwankungsbreite der einzelnen Eigenschaftsparameter.

Mindestoffenzeit:

Da eine „Offenzeit“ nicht technisch / technologisch eindeutig definiert ist, wird hier die Zeit angegeben, bis zu der das angerührte Produkt noch ver- und bearbeitet werden kann, obwohl ein Versteifungsbeginn bereits zu verzeichnen ist. Sie beträgt ca. 8-10 Stunden bei Verarbeitung unter Normalbedingungen. Sie kann aber durch die Randparameter bei der Verarbeitung wesentlich beeinflusst werden.