



Verflüssigungsanleitung für unsere Gießmassen

Die Zugabemenge der Verflüssigungsmittel (Formsil 113/ und Verflüssiger CJ) ist sehr stark von der chemischen Zusammensetzung des verwendeten Wassers abhängig. Deshalb stellen die

nachstehenden Angaben nur Richtwerte dar. Auch die Wassermenge kann je nach Mahlfineinheit des Tones etwas schwanken.

GM

weißbrennend, bis max. 1250°C

25 g Formsil 113/
15 g Verflüssiger CJ
auf 10 kg Trockenmasse
und 4 ltr. (± 0,2 ltr.) Wasser

21/W

weißbrennend, bis max. 1200°C

12 g Formsil 113/
auf 10 kg Trockenmasse
und 4 ltr. (± 0,2 ltr.) Wasser

Unsere Empfehlung:
Zugabe von 20 - 25 %
Gießmasse GM oder
Tonmehl HF (um die Masse
etwas fetter einzustellen).

23/WK

weißbrennend, bis max. 1150°C

12 g Formsil 113/
auf 10 kg Trockenmasse
und 4 ltr. (± 0,2 ltr.) Wasser

Die Masse enthält **Kalkspat** um den Glasursitz (Verhinderung von Haarrissen) zu verbessern.

22/R

rotbrennend, bis max. 1120°C

20-25 g Formsil 113/
12-15 g Verflüssiger CJ
auf 10 kg Trockenmasse
und 4 ltr. (± 0,2 ltr.) Wasser

Die genannte Menge an Formsil 113/ bzw. Verflüssiger CJ wird in etwas heißem Wasser (0,2 ltr.) aufgelöst und dann mit 3,8 ltr. kaltem Wasser in den Rühr-eimer gegeben. Danach wird die Trockenmasse zugegeben und mit einem Schraubenquirl, Leitstrahl-

mischer oder einer vergleichbaren Maschine umgerührt. Nachdem die Masse klumpenfrei aufgequirlt ist, sollte sie nun noch durch ein Sieb (400 Maschen oder 0,5 mm Maschenweite) abgeseibt werden.