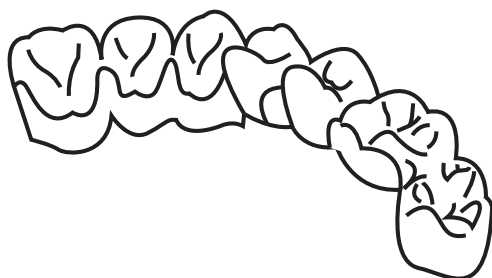


# CALIBRA-PRESS



HOJA DE INSTRUCCIONES	ES	2
WORKING INSTRUCTIONS	EN	6
ISTRUZIONI PER L'USO	IT	10
NOTICE D'EMPLOI	FR	14
INFORMACIÓN ADICIONAL ADDITIONAL INFORMATION INFORMAZIONI SUPPLEMENTARI INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES		18

Consulte nuestra web  
Visit our website



# CALIBRA-PRESS

## DESCRIPCIÓN

CALIBRA-PRESS es un revestimiento ultra fino a base de fosfatos sin grafito, para el colado de cerámica a presión en la técnica del CALENTAMIENTO RÁPIDO Y NORMAL.

Según la norma ISO 15912:2016, se clasifica como revestimiento Tipo 1, Clase 2.

El revestimiento contiene cuarzo. **¡NO RESPIRAR EL POLVO!**

## MODO DE EMPLEO

Como en todos los revestimientos fosfáticos la temperatura de almacenamiento y de elaboración del revestimiento y del líquido de mezcla es un factor determinante en la expansión de fraguado y, por consiguiente en la precisión de ajuste y la superficie de colado.

La temperatura óptima de elaboración es de 20-22 °C. Una variación sobre la temperatura óptima de uso, tanto del polvo, líquido, utensilios de mezcla así como variaciones importantes en la temperatura ambiente afectan al comportamiento del producto.

## PREPARACIÓN DEL LÍQUIDO



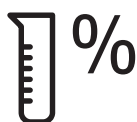
### IMPORTANTE:

CALIBRA-PRESS debe ser utilizado siempre con su líquido especial de mezcla **EXPANSOR-B** diluido.

Las diluciones deben efectuarse añadiendo agua destilada o desmineralizada, agitar ligeramente y seguidamente aplicar en la botella una etiqueta identificativa de la concentración realizada.

### ATENCIÓN: NO UTILIZAR EL LÍQUIDO EXPANSOR CRISTALIZADO!!

Concentraciones líquido de mezcla:



**70 % EXPANSOR-B + 30 % AGUA DESTILADA**

## PREPARACIÓN DEL CILINDRO

Se puede utilizar anillo metálico así como de plástico o silicona.

Para cilindros 9x, utilizar siempre anillo metálico.

• CON anillo metálico:

- Recubrir internamente el cilindro con cinta de cuarzo (por ejemplo RING-O-LINER).  
(1 capa cilindros 1x y 3x / 2 capas para cilindros 6x y 9x)
- Humedecer la cinta ligeramente con agua para evitar una absorción del revestimiento.

• SIN anillo (cilindro de plástico o silicona, por ejemplo RING-O-EXPAND Press):

Aplicar una fina capa de vaselina para facilitar la posterior extracción.

## PREPARACIÓN DE LA MEZCLA

- Para obtener unos buenos resultados es imprescindible la utilización de medidas precisas.
- Para una mayor facilidad de uso CALIBRA-PRESS se suministra en bolsitas pre-dosificadas de 100 g, asimismo se suministra un tubo dosificador para el líquido.
- Se recomienda usar siempre bolsas enteras y medir el líquido con el tubo dosificador original.
- En caso de utilizar porciones de polvo no pre-dosificadas, pesar el contenido exacto con báscula.

La proporción polvo/líquido es: 100 g polvo/25 ml líquido:



TAMAÑO CILINDRO	POLVO	LÍQUIDO MEZCLA
1 x	100 g	25 ml
3 x	200 g	50 ml
6 x	400 g	100 ml



**ATENCIÓN: NO UTILIZAR TAZAS NI RECIPIENTES QUE HAYAN TENIDO CONTACTO CON YESOS.**

## MEZCLADO



- Preparar el líquido de mezcla (EXPANSOR-B + agua destilada).
- Añadir el polvo al líquido y mezclar a mano enérgicamente durante 15-20 segundos para obtener una masa totalmente húmeda y uniforme.
- Seguidamente pasar al mezclado mecánico bajo **vacío durante 60 segundos.**

## LLENADO DEL CILINDRO



CALIBRA-PRESS fluye sobre las superficies de cera sin necesidad de pintarlas con agentes desengrasantes. Recomendamos aplicar una fina capa de TENSIO-WAX antes de revestir.

Completado el tiempo de mezcla, llenar el cilindro acompañado de una suave vibración durante 10-15 segundos, después parar.

## TIEMPO DE TRABAJO



**7-8 minutos** (20-22 °C) desde el momento en que entran en contacto polvo y líquido.

El tiempo de trabajo puede reducirse cuando:

- El líquido está a una temperatura superior.
- Con temperaturas ambientales superiores a 22°C.
- Con la utilización de utensilios contaminados.

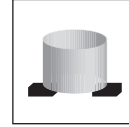
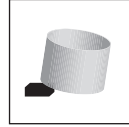
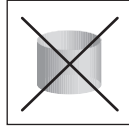
## CALENTAMIENTO DEL CILINDRO

### COLOCACIÓN EN EL HORNO



#### ATENCIÓN:

La brusca ignición de la cera puede provocar roturas. Colocar los cilindros inclinados o elevados sobre unas placas de revestimiento. Nunca directamente sobre la base del horno.



- Minutos antes de la colocación en horno, se recomienda raspar con un cuchillo la superficie superior del cilindro, para facilitar el escape de gases.
- Colocar los cilindros en el horno con los bebederos hacia abajo inclinados unos 30°.
- Evitar el contacto de los cilindros con la base y paredes del horno. Utilizar para ello distanciadores o bandejas para coronas
- En el caso de varios cilindros, evitar igualmente el contacto entre ellos.
- Debido a la agresiva eliminación de la cera, no abra el horno durante el calentamiento.

### CALENTAMIENTO DEL CILINDRO

Se puede realizar el calentamiento de dos maneras diferentes:



#### Calentamiento rápido:



- Pasados entre 20 y 30 minutos desde el inicio del mezclado, colocar el cilindro en el horno a la temperatura final de colado.



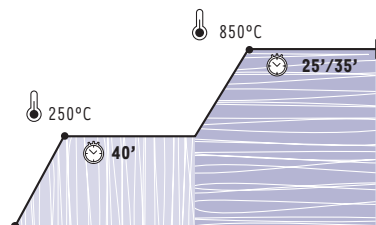
#### Calentamiento normal:



- Pasados entre 20 y 30 minutos desde el inicio del mezclado, colocar el cilindro en el horno frío.
- Realizar un secado a 250°C durante 40 minutos.
- Posteriormente calentar a 7°C/min hasta la temperatura de colado.

### TEMPERATURAS FINALES

850°C Temperatura final de colado



Mantener los cilindros a la temperatura final deseada durante:

TAMAÑO DEL CILINDRO	TIEMPO DE CALENTAMIENTO
1 x	25 min
3 x	35 min

Después del colado dejar enfriar el cilindro a temperatura ambiente. **¡No sumergir en agua fría!**



El nº. de lote y la fecha de caducidad se encuentran marcados en cada envase.

### POLVO CALIBRA-PRESS

Almacenar a 18-25°C.

Mantener los envases bien cerrados en lugar seco.

El revestimiento es sensible a la humedad, una exposición prolongada al aire puede alterar las características del producto.

### LÍQUIDO EXPANSOR-B

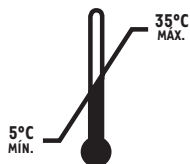
Almacenar a 18-25°C.

Una exposición prolongada a temperaturas inferiores a 5°C o superiores a 35°C puede producir la congelación y/o desestabilización del producto.

No utilizar el líquido si muestra señales de cristalización.

Mantener bien cerrados los envases después de cada uso.

Una exposición prolongada al aire puede provocar la cristalización.



## INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD



Ver documento Instrucciones de seguridad.

# CALIBRA-PRESS

## DESCRIPTION

CALIBRA-PRESS is an ultra fine, graphite-free, phosphate bound investment for casting press ceramics with the technique of NORMAL OR QUICK HEATING.

According to ISO 15912:2016, the classification of the product is Type 1 Class 2.

This material contains quartz. **DO NOT INHALE THE POWDER!**

## INSTRUCTIONS OF USE

As with all phosphatic coatings, the temperature of storage and preparation of the coating and of the mixing liquid is a determining factor in the expansion during setting, and therefore in the precision of fit and the cast surface.

The optimum preparation temperature is 20-22°C. Any variation in the optimum working temperature, whether of the powder, liquid or mixing utensils, or significant variations in the ambient temperature, affect the behavior of the product.

### LIQUID PREPARATION:



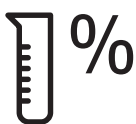
#### IMPORTANT:

CALIBRA-PRESS must be always used with the special liquid **EXPANSOR-B** and distilled water.

The dilutions can be effected by adding distilled or demineralised water, shaking slightly and then applying to the bottle an identifying label of the concentration made.

**DO NOT USE EXPANSOR LIQUID WHICH HAS BEEN FROZEN (BECOME CRYSTALLISED).**

Concentrations of the mixing liquid:



**70 % EXPANSOR-B + 30 % DISTILLED WATER**

## PREPARATION OF THE CYLINDER

Metal ring and plastic or silicone cylinders can be used.

For 9x cylinders, use always metal ring.

- WITH metal ring:
  - Cover the inner part of the cylinder with a quartz band (for example RING-O-LINER). (1 layer for 1x and 3x cylinders / 2 layers for 6x and 9x)
  - Moisten slightly with water the band to prevent the absorption of the investment.
- WITHOUT ring (plastic or silicone cylinder, for example RING-O-EXPAND Press):
  - Apply a fine layer of Vaseline to facilitate subsequent extraction.

## PREPARACIÓN DE LA MEZCLA

- To obtain good results, it is essential to use the precise measurements.
- For greater ease of use, CALIBRA-PRESS is supplied in pre-dosed sachets of 100 g, and a dosing tube is supplied for the liquid.
- It is recommended always to use whole sachets and to measure the liquid with the original dosing tube.
- In the case of using non-pre-dosed portions of powder, weigh the exact contents with a scale.

The powder-liquid proportion is: 100 g powder/25 ml liquid:



CYLINDER SIZE	POWDER	MIXING LIQUID
1 x	100 g	25 ml
3 x	200 g	50 ml
6 x	400 g	100 ml



**WARNING: DO NOT USE BOWLS NEITHER CONTAINERS WHICH HAVE BEEN IN CONTACT WITH PLASTER.**

## MIXING



- Prepare the mixing liquid (EXPANSOR-B + distilled water)
- Add the powder to the liquid and mix briskly by hand for 15-20 seconds to obtain a totally moist and uniform mass.
- Then pass to mechanical **vacuum mixing for 60 seconds** depending on the mixer.

## FILLING THE CYLINDER



CALIBRA-PRESS flows over wax surfaces without the need to paint them with degreasing agents. We recommend the application of a thin layer of TENSIO-WAX over the wax cast before the coating.

When the mixing time is completed, fill the cylinder, vibrating gently, for 10-15 seconds, then stop.

## WORKING TIME



**7-8 minutos** (20-22 °C) from the moment that powder and liquid contact

- The working time can be reduced when the liquid is at a higher temperature
- With ambient temperatures above 22 °C.
- With the use of contaminated utensils.

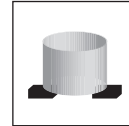
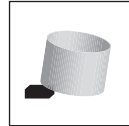
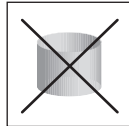
**HEATING**

PLACING IN THE FURNACE



**WARNING:**

Wax ignition can lead to breakings. Place the cylinders inclined or over investment plates. Never place them directly on the oven base.



- Few minutes before placing in the furnace scrape with a knife the upper surface of the cylinder, to allow the gases to escape.
- Place the cylinders in the furnace with the spouts downwards.
- In the case of several cylinders, also avoid contact between them.
- Due to the aggressive elimination of the wax, do not open the furnace while heating.

HEATING

Heating can be carried out in two different ways:



**Fast heating:**



- Placing the cylinder in the furnace between the 20 and 30 minutes after the mixing at the final casting temperature.



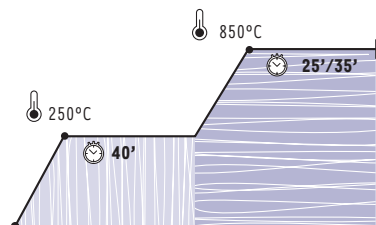
**Normal heating:**



- Place the cylinder in the furnace after the setting.
- Dry at 250°C for 40 minutes.
- Heat up at 7°C / min. to the casting temperature.

FINAL TEMPERATURES

850°C The casting temperature



Maintain the cylinder at the final temperature for:

CYLINDER SIZE	HEATING TIME
1 x	25 min
3 x	35 min

After the casting has been completed, bench-cool the ring to room temperature. **Do not quench in cold water!!**



**CALIBRA-PRESS POWDER**

Store at 18–25°C.

Keep the packages tightly closed in a dry place.

The investment is sensitive to moisture: prolonged exposure to the air may alter the characteristics of the product.

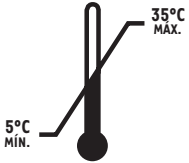
**EXPANSOR-B LIQUID**

Store at 18–25°C.

Prolonged exposure to temperatures lower than 5°C or higher than 35°C may produce freezing and/or destabilisation of the product.

Do not use the liquid if it shows a sign of cristallization.

Keep the bottles tightly closed after each use. Prolonged exposure to the air may cause crystallisation.



Batch number and expiry date are marked on each package.

## SAFETY INSTRUCTIONS



See document Safety instructions.

# CALIBRA-PRESS

## DESCRIZIONE

CALIBRA-PRESS è un rivestimento ultrasottile a base di fosfati senza grafite per la colata della ceramica sotto pressione, utilizzato nella tecnica di RISCALDAMENTO RAPIDO E NORMALE.

Secondo la norma ISO15912:2016, si classifica come rivestimento Tipo 1, Classe 2.

Il rivestimento contiene polvere di quarzo. **NON RESPIRARE LA POLVERE!**

## CONDIZIONI DI LAVORO

Come per tutti i rivestimenti fosfatici, la temperatura di conservazione e preparazione del rivestimento e del liquido di miscelazione, è un fattore determinante nel processo di espansione e precisione di adattarsi alla superficie da colata.

La temperatura ottimale di preparazione è di 20-22°C. Qualunque variazione della temperatura di lavorazione, sia della polvere che del liquido o degli utensili di miscelazione, o altre variazioni importanti della temperatura ambiente, possono compromettere i buoni risultati dati dal prodotto.

## PREPARAZIONE DEL LIQUIDO

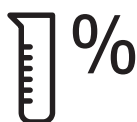


### IMPORTANT:

CALIBRA-PRESS deve essere usato con il liquido di miscelazione specifico **EXPANSOR-B** puro o diluito. L'operazione di diluizione può essere effettuata aggiungendo acqua distillata o demineralizzata agitando leggermente e applicando poi alla bottiglia un'etichetta identificatrice che ne indichi la concentrazione.

### NON USARE IL LIQUIDO EXPANSOR CRISTALLIZATO!!

Concentrazione del liquido di miscelazione:



**70 % EXPANSOR-B + 30 % AGUA DESTILADA**

## PREPARAZIONE DEL CILINDRO

L'anello metallico, di plastica o del silicone può essere usato.

Per i cilindri 9x per usare sempre anello metallico.

### • CON anello metallico:

- Rivestire internamente il cilindro con nastro al quarzo (per esempio RING-0-LINER). (1 strato per cilindri 1x e 3x / 2 strati per 6x e superiori)
- Inumidire leggermente con acqua le pareti dell'isolante per evitare l'assorbimento del rivestimento.

### • SENZA anello (cilindri di plastica o di silicone, per esempio RING-0-EXPAND Press):

Applicare uno strato sottile di vasellina per agevolare la successiva estrazione.

## PROPORZIONI DI MISCELAZIONE

- Per ottenere buoni risultati, è essenziale utilizzare misure precise.
- Per semplificarne l'utilizzo, il CALIBRA-PRESS, è provvisto di sacchetti predosati da 100 gr e di un misurino che serve per il liquido.
- Si raccomanda di usare sempre tutto il sacchetto e di misurare il liquido con il tubo dosatore originale.
- Nel caso in cui si dovessero usare porzioni di polvere non predosate, pesarne l'esatto contenuto con una scala.

La proporzione polvere-liquido è: 100g polvere: 22-23 ml liquido:



MISURA DEL CILINDRO	POLVERE	LIQUIDO MISCELATORE
1 x	100 g	25 ml
3 x	200 g	50 ml
6 x	400 g	100 ml



**ATTENZIONE : NON USARE SCODELLE IN CUI E' STATO USATO DEL GESSO.**

## MISCELAZIONE



- Preparar el líquido de mezcla (EXPANSOR-B + agua destilada).
- Añadir el polvo al líquido y mezclar a mano enérgicamente durante 15-20 segundos para obtener una masa totalmente húmeda y uniforme.
- Seguidamente pasar al mezclado mecánico bajo **vacío durante 60 segundos.**

## RIEMPIMENTO DEL CILINDRO



CALIBRA-PRESS scorre sulle superfici in cera senza la necessità di applicare agenti sgrassanti. Consigliamo l'applicazione di un sottile strato di TENSIO-WAX prima del rivestimento.

Una volta terminato il tempo di miscelazione, riempire il cilindro facendolo leggermente vibrare per 10-15 secondi, e poi fermarsi.

## TIEMPO DE TRABAJO



**7-8 minutos** (20-22 °C) dal momento che la polvere ed il liquido si mettono in contatto.

- Il tempo di lavorazione può essere ridotto quando il liquido raggiunge temperature più elevate.
- Con temperatura ambiente superiore ai 22°C.

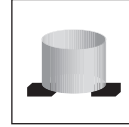
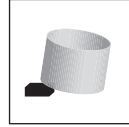
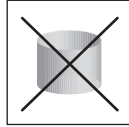
## RISCALDAMENTO

### POSIZIONANDO NELLA FORNACE



#### ATTENZIONE:

La brusca combustione della cera può provocare rotture: collocare i cilindri inclinati o elevati su piastre di rivestimento. Non devono mai essere posti direttamente sulla base del forno.



- Alcuni minuti prima di metterlo nel forno, raschiare la superficie del cilindro con un coltello, per facilitare la fuoriuscita di gas.
- Collocare i cilindri nel forno con gli imbuto di colata all'ingiù.
- Se vi sono più cilindri, evitare che stiano a contatto.
- Data l'aggressiva eliminazione della cera, non aprire il forno nei primi 15 minuti di riscaldamento.

### RISCALDAMENTO

Il riscaldamento può essere eseguito in due modi diversi:



#### Riscaldamento rapido:



- Trascorsi 20/30 minuti dall'inizio della miscelazione, collocare il cilindro nel forno alla temperatura finale di colata.



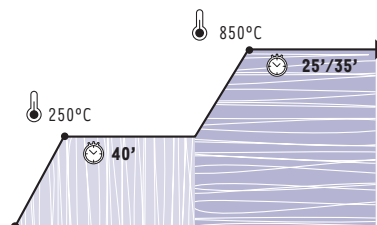
#### Riscaldamento lento:



- Mettere il cilindro nel forno dopo l'indurimento.
- Realizzare un'essiccazione a 250 °C per 40 min.
- Scaldare a 7 °C / min fino alla temperatura di fusione.

### TEMPERATURE FINALI

850°C Temperatura finale di colata



Mantenere i cilindri alla temperatura finale desiderata per:

MISURA DEL CILINDRO	TEMPO DI RISCALDAMENTO
1 x	25 min
3 x	35 min

Una volta che la fusione è stata completata, far raffreddare il cilindro a temperatura ambiente.  
**Non immergere in acqua fredda!!**



**POLVERE CALIBRA-PRESS**

Almacenar a 18-25°C.

Mantener los envases bien cerrados en lugar seco.

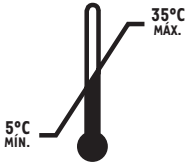
El revestimiento es sensible a la humedad, una exposición prolongada al aire puede alterar las características del producto.

**LIQUIDO EXPANSOR-B**

Conservare a 18-25°C.

Un'esposizione prolungata a temperature inferiori a 5°C o superiori a 35°C può causare il congelamento e/o la destabilizzazione del prodotto. Richiudere sempre accuratamente i contenitori dopo l'uso. L'esposizione prolungata all'aria può causarne la cristallizzazione.

Il numero di produzione e la data di scadenza sono indicati su ogni confezione.



ISTRUZIONI DI SICUREZZA



Visualizza documento di Istruzioni di sicurezza.

# CALIBRA-PRESS

## DESCRIPTION

CALIBRA-PRESS est un revêtement ultra-fin à base de phosphates non graphité pour coulée de la céramique à pression, utilisé dans la technique de CHAUFFAGE RAPIDE ET NORMAL.

Selon la norme ISO 15912:2016, se classe comme revêtement Type 1, Classe 2.

Le revêtement contient de la poudre de quartz. **NE PAS INHALER CETTE POUDRE!**

## CONDITIONS DE TRAVAIL

Comme pour tous les revêtements phosphatés, la température de stockage et de préparation du revêtement et du liquide de mélange est un facteur déterminant lors de l'expansion de prise pour la précision de l'ajustage et de l'état de surface de coulée.

La température idéale de préparation va de 20 à 22°C. Tout écart de température d'utilisation, aussi bien de la poudre, du liquide que des outils de mélange ainsi que toute variation importante de la température ambiante affectent le comportement du produit.

## PRÉPARATION DU LIQUIDE



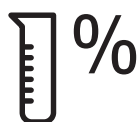
### IMPORTANT:

CALIBRA-PRESS doit toujours être utilisé avec son liquide spécial de mélange EXPANSOR-B dilué.

Procéder à la dilution en ajoutant de l'eau distillée ou déminéralisée, agiter légèrement, puis poser sur la bouteille une étiquette identifiant la concentration réalisée.

### NE PAS UTILISER DE LIQUIDE EXPANSEUR CRISTALLISÉ !!

Concentrations du liquide de mélange:



**70 % EXPANSOR-B + 30 % EAU DISTILLÉE**

## PRÉPARATION DU CYLINDRE

On peut utiliser cylindre métallique ainsi que plastiques ou de silicone.

Pour cylindres 9x utiliser toujours cylindre métallique.

- AVEC cylindre métallique:

- Revêtir l'intérieur du cylindre d'un matériau réfractaire permettant l'expansion libre au revêtement (par exemple RING-O-LINER).

(1 couche pour les cylindres 1x et 3x / 2 couches pour 6x et supérieurs)

- Humidifier légèrement avec de l'eau les parois de l'isolateur pour éviter l'absorption du liquide du revêtement.

- SANS cylindre métallique (cylindres plastiques ou de silicone, par exemple RING-O-EXPAND Press):

Appliquer une fine couche de vaseline pour faciliter l'extraction postérieure.

## PROPORTIONS DE MÉLANGE

- Pour obtenir de bons résultats, procéder à des dosages précis.
- Pour une plus grande facilité d'emploi, CALIBRA-PRESS est livré en sachets pré dosés de 100 g accompagnés d'un tube de dosage pour le liquide.
- Il est recommandé de toujours utiliser des sachets entiers et de mesurer le liquide avec le tube de dosage d'origine.
- Si on utilise des portions de poudre non pré dosées, peser le contenu exact avec une balance.

La proportion poudre/liquide est la suivante : 100 g poudre /25 ml liquide:



DIMENSION CILINDRO	POUDRE	LIQUIDE MÉLANGE
1 x	100 g	25 ml
3 x	200 g	50 ml
6 x	400 g	100 ml



**ATTENTION: NE PAS UTILISER DE RÉCIPIENT AYANT ÉTÉ EN CONTACT AVEC DU PLÂTRE.**

## MÉLANGE



- Préparer le liquide de mélange (EXPANSOR-B + eau distillée).
- Ajouter la poudre au liquide et mélanger énergiquement à la main de 15 à 20 secondes afin d'obtenir une masse complètement humide et uniforme.
- Puis mélanger sous vide durant 60 secondes en fonction du malaxeur.

## REPLISSAGE DU CYLINDRE



CALIBRA-PRESS coule sur les surfaces en cire sans besoin de les peindre avec des agents de dégraissage. Nous vous recommandons d'appliquer une fine couche de TENSIO-WAX sur le modèle en cire avant le revêtement.

Une fois la durée du mélange écoulée, remplir le cylindre en le faisant vibrer légèrement pendant 10-15 secondes, puis arrêter.

## TEMPS DE TRAVAIL



**7-8 minutes** (20-22°C) à partir du moment où la poudre et le liquide entrent en contact.

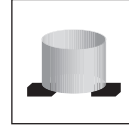
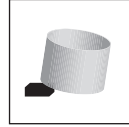
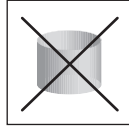
- Le temps de travail peut se réduire si le liquide est à une température supérieure.
- Avec des températures ambiantes dépassant 22 °C.
- Ainsi que si on utilise des ustensiles contaminés.

ENFOURNEMENT



**ATTENTION:**

La brusque ignition de la cire peut provoquer des ruptures. Poser les cylindres inclinés ou surélevés sur des plaques de revêtement. Jamais directement sur la base du four.



- Quelques minutes avant l'enfournement, racler avec un couteau la surface supérieure du cylindre, pour faciliter l'échappement des gaz.
- Poser les cylindres dans le four avec les tiges de coulée vers le bas.
- Si on utilise plusieurs cylindres, éviter le contact entre eux.
- En raison de l'agressive élimination de la cire, ne pas ouvrir le four durant les 15 premières minutes de chauffage.

CHAUFFAGE

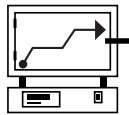
Vous pouvez réchauffer de deux manières différentes:



**Chauffage rapide:**



- Attendre 25-30 minutes dès le début du mélange, ensuite mettre les cylindres au four à la température final de 900 °C.



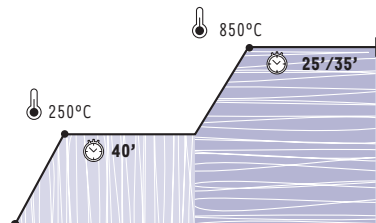
**Chauffage normal:**



- Mettre le cylindre au four après la prise.
- Réaliser un séchage à 250 °C durant 40 min.
- Chauffer à 7 °C/min jusqu'à la température de coulée.

TEMPÉRATURES FINALES

850°C La température final de coulée



Maintenir les cylindres à la température finale durant:

DIMENSION DU CYLINDRE	TEMPS DE CHAUFFAGE
1 x	25 min
3 x	35 min

Après la coulée, laisser refroidir le cylindre à température ambiante. **Ne pas le plonger dans de l'eau froide !!**



**POUDRE CALIBRA-PRESS**

Stocker à 18-25°C

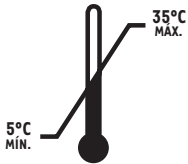
Maintenir les emballages bien fermés à l'abri de l'humidité. Ce revêtement est sensible à l'humidité, une exposition prolongée à l'air peut altérer les caractéristiques du produit.

**LIQUIDE EXPANSOR-B**

Stocker à 18-25°C

Une exposition prolongée à une température inférieure à 5°C ou supérieure à 35°C peut provoquer la congélation et/ou la déstabilisation du produit.

Maintenir les emballages bien fermés après chaque utilisation. Une exposition prolongée à l'air peut provoquer une cristallisation.



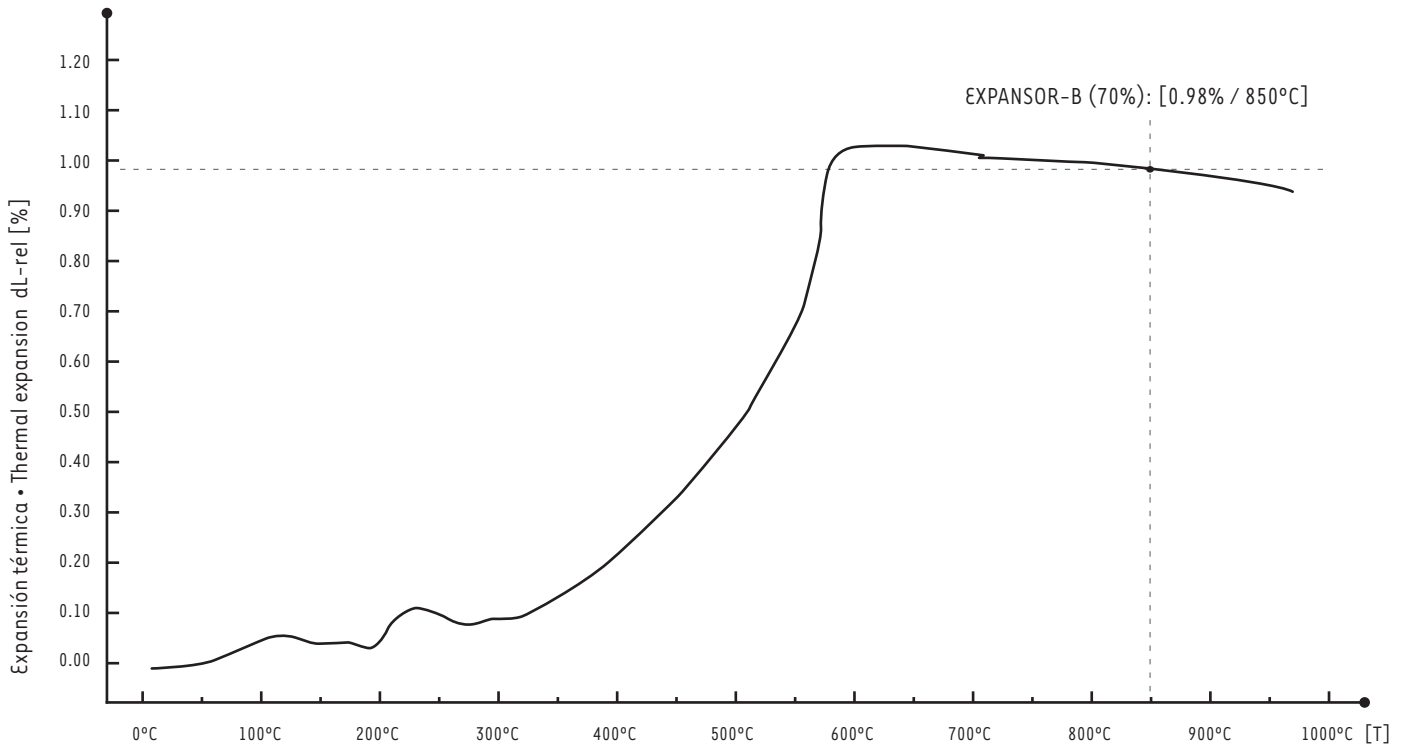
Le N° du lot et la date de péremption sont indiqués sur chaque emballage.

## INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ



Voir le document d'Instructions de sécurité.

**CURVA DE DILATACIÓN LINEAL TÉRMICA**  
**LINEAL THERMAL EXPANSION CURVE**  
**CURVA DI ESPANSION TÉRMICA LINEARE**  
**COURBE D'EXPANSION THERMIQUE LINÉAIRE**



**PROPIEDADES FÍSICAS • PHYSICAL PROPERTIES • CARATTERISTICHE FISICHE • CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES**

**ISO 15912:2016 - Type 1 , Class 2**

Fluidez • Fluidity • Fluidità • Ecoulement:	130-150 mm
Fraguado inicial • Initial setting time • Presa iniziale • Prise initiale:	9 min
Resistencia a la compresión • Compressive strength • Resistenza alla compressione • Résistance à la compression:	4-6 MPa
Dilatación lineal térmica • Linear thermal expansion • Espansione termica • Expansion thermique:	0.98 % ( 850 ° C)

Expansión de fraguado • Setting expansion • Espansione di presa • Expansion de prise:	0.5 %
---	-------

*Valores obtenidos utilizando líquido EXPANSOR-B (70 %) y a 21°C*  
*Values for EXPANSOR-B (70 %) and 21°C*  
*Valori per liquido EXPANSOR-B (70 %) e 21 °C*  
*Valeurs avec liquide EXPANSOR-B (70 %) et à 21 °C*

## POLVO • POWDER • POLVERE • POUDRE

<b>6665-050</b>	CALIBRA-PRESS	(50 x 100 g)	5 kg
-----------------	---------------	--------------	------

## KIT POLVO + EXPANSOR-B • POWDER + EXPANSOR-B KIT • KIT POLVERE + EXPANSOR-B • POUDRE + EXPANSOR-B KIT

<b>6665-M10</b>	CALIBRA-PRESS	Kit INTRO	4 x 1050 g + 1 x 120 ml
-----------------	---------------	-----------	-------------------------

## LÍQUIDO • LIQUID • LIQUIDO • LIQUIDE

<b>6614-100</b>	EXPANSOR-B	1000 ml
<b>6614-500</b>	EXPANSOR-B	5000 ml

## INFORMACIÓN ADICIONAL • GUARANTEE • GARANTIE • GARANZIA

ES

Las informaciones contenidas en esta hoja de instrucciones están basadas en el estado actual de nuestros conocimientos y se dan solamente a título informativo sin que ello implique una garantía por parte de Protechno.

Para más información, véase la ficha de datos de seguridad existente para los productos CALIBRA-PRESS y EXPANSOR-B. Pídaselas a su distribuidor habitual o consulte en nuestra página web.

IMPORTANTE: Consulte la última versión del Manual de Instrucciones en nuestra página web, ya que esta información se somete a revisiones continuas.

EN

Our recommendations referring to the techniques applied, whether verbally, in writing or in the form of practical instructions, are based on our own experiences and/or tests, and must therefore be considered only as instructions.

For further information, see the safety data sheet of CALIBRA-PRESS and EXPANSOR-B. Order them to your local dealer or visit our website to download them.

IMPORTANT: Check our website for the most updated Instruction Manual version, as this information is subject to continuous review.

IT

Le nostre raccomandazioni relative alle tecniche applicate, sia verbali che scritte o sotto forma di istruzioni pratiche, si basano sulle nostre esperienze e/o prove, e per tanto vanno considerate unicamente come norme indicative

Per ulteriori informazioni, vedere la scheda dei dati di sicurezza relativa ai prodotti CALIBRA-PRESS e EXPANSOR-B. Richiedetela al vostro rivenditore o visitare il nostro sito.

IMPORTANTE: vedere l'ultimo manuale sul nostro sito, come le informazioni sono soggette a continua revisione.

FR

Les informations contenues dans cette notice d'emploi sont fondées sur l'état actuel de nos connaissances, à titre d'information uniquement, mais ne constituent pas une garantie de la part de Protechno.

Pour de plus amples informations et des détails, veuillez consulter la fiche de données de sécurité des produits CALIBRA-PRESS et EXPANSOR-B. Pour plus d'informations sur notre, demandez à notre distributeur habituel ou bien consultez notre site Web.

IMPORTANT : Consultez la dernière version de notre notice d'emploi sur notre site Web, étant donné que cette information est soumise à révisions permanentes.

Polígono Empordà Internacional  
17469 VILAMALLA, GIRONA • SPAIN  
Tel.: ( 34 ) 972 52 61 69  
protechno@protechno.com

**[www.protechno.com](http://www.protechno.com)**

