

Lieferprogramm der Quarzsandwerke Weißenbrunn

Geschirrporzellane - Feinkeramik zum isostatischen Pressen

Geschirrporzellane - Feinkeramik zur plastischen Formgebung

technische Porzellan-Massen der C - 100 Gruppe

Steatit-Massen der C - 220 Gruppe

Steatit-Massen der C - 221 Gruppe zum Trockenpressen (Granulat)

Steatit-Massen der C - 221 Gruppe zum Naßpressen

Steatit-Massen der C - 221 Gruppe zum Extrudieren

dichtbrennende Cordierit-Massen der C - 400 Gruppe

poröse Cordierit-Massen der C - 511 Gruppe

poröse Cordierit-Massen der C - 520 Gruppe

poröse Cordierit-Massen der C - 530 Gruppe

Aluminiumoxid-Massen der C 600 und C 700 Gruppen

Lieferprogramm der Quarzsandwerke Weißenbrunn

Geschirrporzellane - Feinkeramik zum isostatischen Pressen

Masse-Nr	Brennbereich	Feuchte	Körnung	Rohbruchfestigkeit		Schwindung		Lieferform	Anwendungsgebiet	
				N/cm ²	Anmachfeuchte	Schwindung [%]	Brenntemp. Laborofen		①	④
1090/2 Hu	1340 - 1360 red.	2,5 - 3,0	> 0,4 : 15 - 25	140 - 180	3,0	12,5 - 13,5	1322°C	●	●	●
D 15	1360 - 1400 red.	2,0 - 2,5	> 0,4 : 25 - 35	140 - 180	3,0	12,5 - 13,5	1322°C	●	●	●
L 2501	1200 - 1250 red.	2,0 - 3,0	> 0,4 : 25 - 35	120 - 140	3,0	11,0 - 13,0	1220°C	●	●	●
L 2608	1360 - 1400 red.	2,5 - 3,5	> 0,4 : 25 - 35	140 - 180	3,0	13,0 - 14,0	1322°C	●	●	●
L 2613	1380 - 1420 red.	2,5 - 3,5	> 0,4 : 25 - 35	140 - 180	3,0	13,0 - 14,0	1322°C	●	●	●

Die Brenntemperatur wird mittels Thermoelement bestimmt. Bei der Ermittlung durch Segerkegel oder Schwindringe muß ein um ca. 30 ° höherer Wert angenommen werden d.h. z.B. 1320° ≈ ca. 1350°C

① sprühtrocknet ④ isostatisches Pressen ⑤ Trockenpressen

Sämtliche Daten sind nur Anhaltspunkte, die im Labor bestimmt wurden. Sie stellen somit keine zugesicherten Eigenschaften dar. Es bleibt somit in der Pflicht des Benutzers, die Tauglichkeit des Produktes für seinen speziellen Anwendungszweck zu prüfen!

Neben den genannten Standardprodukten sind auf Anfrage auch Spezialaufbereitungen möglich. (Lohnaufbereitung, maßgeschneiderte Produktentwicklung nach Kundenspezifikation)

Lieferprogramm der Quarzsandwerke Weißenbrunn

Geschirrporzellane - Feinkeramik zur plastischen Formgebung

Masse-Nr	Verwendungszweck	Brennbereich [°C]	Schwindung			Lieferform			Anwendungsgebiet			
			Anmach- feuchte	Schwindung [%]	Brenntemp. Laborofen	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
V.C. 1150	Masse für Vitreous China Waren	1150 - 1180 ox.	17,0	13,0 - 14,0	1150°C		●	●			●	●
KR 11	Weichporz.-masse zum Druckgießen	1180 - 1220 ox.	19,0	17,0 - 18,0	1205°C	●		●	●		●	●
768 D/1	Weichporz.-masse zur plast. Formgebung	1280 - 1320 red.	14,0	16,0 - 17,0	1322°C		●				●	●
1116/3/14 K	Gießmasse für Geschenkartikel	1280 - 1320 ox.	18,5	16,0 - 17,0	1322°C	●						●
804 W	Weichporz.-masse zur plast. Formgebung	1280 - 1320 red.	17,0	15,0 - 16,0	1305°C		●	●			●	●
854 a	Hartporzellanmasse mit hohem Weißgehalt	1360 - 1400 red.	17,0	17,5 - 18,5	1322°C		●	●			●	●
975/14 L	Porzellanmasse zum Drehen und Gießen	1340 - 1360 red.	19,0	16,0 - 18,0	1322°C			●				●
975/14 V	Dreh-/Ziehmasse mit guter Grünbearbeitung	1340 - 1360 red.	22,5	20,0 - 22,0	1322°C		●				●	
975/19 N 6	Porzellanmasse für einfachere Artikel	1320 - 1360 red.	18,5	16,0 - 17,0	1322°C	●						●
4 D/7 L 4	Hartporzellanmasse zum Drehen und Gießen	1360 - 1400 red.	17,5	15,5 - 17	1322°C		●				●	●
KR 1	Hartporzellanmasse zum Druckgießen	1360 - 1400 red.	19,0	17,0 - 19,0	1322°C	●						●
L 2802	Hartporzellan zur plast. Formgebung	1360 - 1400 red.	19,0	16,5 - 18,5	1322°C		●				●	●

Die Brenntemperatur wird mittels Thermoelement bestimmt. Bei der Ermittlung durch Segerkegel oder Schwindringe muß ein um ca. 30 ° höherer Wert angenommen werden.

① sprühtrocknet ② preßfeucht ③ bandgetrocknet ④ isostatisches Pressen ⑤ Trockenpressen ⑥ Naßpressen/Ziehen/Drehen ⑦ Gießen

Sämtliche Daten sind nur Anhaltspunkte, die im Labor bestimmt wurden. Sie stellen somit keine zugesicherten Eigenschaften dar. Es bleibt somit in der Pflicht des Benutzers, die Tauglichkeit des Produktes für seinen speziellen Anwendungszweck zu prüfen!

Neben den genannten Standardprodukten sind auf Anfrage auch Spezialaufbereitungen möglich. (Lohnaufbereitung, maßgeschneiderte Produktentwicklung nach Kundenspezifikation)

Lieferprogramm der Quarzsandwerke Weißenbrunn

technische Porzellan-Massen der C - 100 Gruppe

Masse-Nr.	DIN	Brennbereich	Brennfarbe	Schwindung <small>best. im Laborofen bei SK 9 - 10; mit ca. 16 % Anmachfeuchte bei SK 7-8</small>	Lieferform			Anwendungsgebiet			
					①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
825 C/22	C 111	1280 - 1320 oxidierend	weißblau	11,5 - 13,5 <small>bei SK 7-8</small>	●	●				●	●
782 C/10 B	C 111	1280 - 1320	gräulich	14,0 - 15,0	●	●				●	
1108/2	C 111	1320 - 1360	weiß	13,0 - 14,0	●					●	
1107/4 B	C 111	1320 - 1360	weiß	12,0 - 13,0	●					●	
14 H/11	C 111	1340 - 1360	hellgrau	11,0 - 12,0	●					●	
1071	C 111	1340 - 1360	weiß	14,0 - 15,0	●					●	
33 B/1	C 111	1340 - 1360	weiß	14,0 - 15,0	●					●	
1035 a/2 N 10	C 111	1320 - 1360	grauweiß	13,0 - 14,0	●	●				●	
1035 a/2 N 13	C 111	1340 - 1380	grauweiß	12,5 - 13,5	●	●				●	
1716	C 111	1340 - 1360	weiß	14,0 - 15,0	●					●	
14 H/959/15	C 111	1360 - 1380	weiß	13,5 - 14,5	●					●	●
120/4	C 120	1340 - 1360	hellgrau	12,5 - 13,5	●	●				●	
C 130 HC 6	C 130	1320 - 1360	weiß	14,5 - 15,5		●				●	●

① sprühtrocknet ② preßfeucht ③ bandgetrocknet ④ isostatisches Pressen ⑤ Trockenpressen ⑥ Naßpressen/Ziehen ⑦ Gießen

Bei allen dargestellten Produkten ist eine neutrale bis leicht reduzierende Ofenatmosphäre zu wählen

Sämtliche Daten sind nur Anhaltspunkte, die im Labor bestimmt wurden. Sie stellen somit keine zugesicherten Eigenschaften dar. Es bleibt somit in der Pflicht des Benutzers, die Tauglichkeit des Produktes für seinen speziellen Anwendungszweck zu prüfen!

Neben den genannten Standardprodukten sind auf Anfrage auch Spezialaufbereitungen möglich. (Lohnaufbereitung, maßgeschneiderte Produktentwicklung nach Kundenspezifikation)

Lieferprogramm der Quarzsandwerke Weissenbrunn

Steatit-Massen der C - 220 Gruppe

Masse-Nr	Brennbereich	Brennfarbe	Schwindung		Chemie					Anwendung		Charakteristik
			best. im Laborofen bei SK 9 - 10;		SiO ₂	Al ₂ O ₃	MgO	K ₂ O	GV	⑤	⑥	
			trockenpressen	naßpressen (15%)								
ST 30/55	1260 - 1300	hell steatit	-	11,5 - 13,0	59,6	6,0	26,3	1,2	3,5		●	gute Verarbeitbarkeit, Oberfläche geringe Rauhtiefe
ST 34 C/12 Tü	1300 - 1320	hell steatit	7,5 - 8,5	-	59,0	5,6	27,0	0,5	6,5	●		gute mecha. und elekt. Werte
ST 34 C/24/3	1300 - 1340	hell steatit	6,5 - 8,0	-	62,0	5,7	24,0	0,6	5,6	●		vielfache Anwendung möglich
ST 34 M/2 F	1260 - 1280	dunkel steatit	7,5 - 8,5	-	59,5	6,2	25,5	0,4	6,0	●		
ST 40	1300 - 1320	braun	6,0 - 8,0	-	53,5	5,3	26,0	0,8	5,7	●	●	intensive braune Farbe
ST 55/10	1300 - 1320	hell steatit	7,5 - 8,5	-	60,6	4,1	27,3	0,4	5,8	●		hohe Biegefestigkeit
ST 55/8 C/1	1280 - 1320	hell steatit	10,0 - 11,0	-	59,0	2,3	28,8	0,2	7,4	●		erhöhte Rohbruchfestigkeit
ST 55/8 CZ	1300 - 1330	hell steatit	8,5 - 9,5	-	54,9	2,5	22,6	0,2	4,7	●		beinhaltet ca. 13 % ZrO ₂
ST 12 C	1280 - 1320	hell steatit	-	15,5 - 17,0	58,5	5,9	19,5	1,8	13,5		●	hohe Schwindung

Sämtliche Massen werden in sprühtrockneter Form geliefert. Verpackung je nach Kundenwunsch; üblicherweise in 50 kg Papiersack oder in Gitterbox zu ca. 800 kg.

⑤ Trockenpressen ⑥ Naßpressen/Ziehen

Sämtliche Daten sind nur Anhaltspunkte, die im Labor bestimmt wurden. Sie stellen somit keine zugesicherten Eigenschaften dar. Es bleibt somit in der Pflicht des Benutzers, die Tauglichkeit des Produktes für seinen speziellen Anwendungszweck zu prüfen!

Neben den genannten Standardprodukten sind auf Anfrage auch Spezialaufbereitungen möglich. (Lohnaufbereitung, maßgeschneiderte Produktentwicklung nach Kundenspezifikation)

Lieferprogramm der Quarzsandwerke Weißenbrunn

Steatit-Massen der C - 221 Gruppe zum Trockenpressen

Masse-Nr	Brennbereich	Schwindung	Chemie					Anwendung	Charakteristik
			best. im Laborofen bei SK 9 - 10; trockenpressen	SiO ₂	Al ₂ O ₃	MgO	BaO		
FR 32/31	1260 - 1280	10,5 - 11,5	53,0	5,1	22,8	4,65	8,3	Dichtscheibe, Bauteil mit hoher Dichte	hohe mech. Festigkeit; ZrO ₂ : 3,2 %
FR 32/31/11	1260 - 1280	10,5 - 11,5	55,0	5,3	23,8	4,65	7,8	Kleinteile mit engen Wandstärken	feines Sprühkorn für Kleinstteile
FR 32/31 C	1260 - 1280	10,5 - 11,5	57,5	4,6	22,6	4,70	8,0	für sämtliche Bauteile mittlerer und kleiner Größen geeignet, die eine hohe Rohbruchfestigkeit benötigen	hoher Plastifizierungsanteil
FR 32/31 Z	1260 - 1300	11,0 - 12,0	56,5	4,5	23,9	4,00	7,9		gute Rohbruchfestigkeit
FR 53/10 B	1300 - 1340	9,0 - 10,0	57,3	3,3	25,9	3,85	6,8	Gehäuse- und Schalterteile	hoher Reinheitsgrad
FR 53/10 BM/3	1300 - 1320	9,0 - 10,0	56,5	3,4	25,7	4,6	7,5	NH-Patronen aller Größen	ausgezeichnete Rohbruchfestigkeit
FR 53/10 Z lei.	1300 - 1320	13,5 - 14,5	53,8	3,7	23,7	4,6	7,2	Bauteile verschiedener Größen, mit hoher Maßhaltigkeit	Schüttgewicht ca. 900 g/l; ZrO ₂ : 4,6 %
FR 53/10 Z sch.	1300 - 1320	9,05- 10,5	53,8	3,7	23,7	4,6	7,2		Schüttgewicht ca. 1000 g/l; ZrO ₂ : 4,6 %
FR 53/9/10	1300 - 1320	8,5 - 9,5	52,4	3,8	20,0	4,5	6,2	Bauteile mit hoher TWB	besonders gute TWB; ZrO ₂ : 11,5 %
FR 53/9/13	1300 - 1320	9,0 - 10,0	49,7	2,7	18,8	4,6	6,0	Bauteil mit höchster TWB	ZrO ₂ : 16,4 %
FR 59/8	1300 - 1320	8,5 - 9,5	55,6	3,5	25,8	4,8	7,1	NH-Patronen, Gehäuse Schalterteile, Hülsen	gut geeignet für große Bauteile
FR 59/8/1 lei.	1300 - 1320	9,5 - 10,5	56,9	3,1	26,0	4,6	7,0	komplizierte Bauteile verschiedener Größen, hohe Maßhaltigkeit	Schüttgewicht ca. 900 g/l, hohe Plastizität
FR 59/8/1 sch.	1300 - 1320	9,5 - 10,5	56,9	3,1	26,0	4,6	7,0		Schüttgewicht ca. 1000 g/l, hohe Plastizität
FR 59/11	1300 - 1320	12,0 - 13,0	56,1	3,7	27,3	4,6	12,0	NH-Patronen	durch große Verdichtungsmöglichkeit gute mech. Festigkeit
FR 2004/6/1	1300 - 1320	9,5 - 10,5	56,2	3,5	25,8	4,6	7,8	verschiedenste Anwendungen	gute Verarbeitungseigenschaften

Sämtliche Daten sind nur Anhaltspunkte, die im Labor bestimmt wurden. Sie stellen somit keine zugesicherten Eigenschaften dar. Es bleibt somit in der Pflicht des Benutzers, die Tauglichkeit des Produktes für seinen speziellen Anwendungszweck zu prüfen!

Neben den genannten Standardprodukten sind auf Anfrage auch Spezialaufbereitungen möglich. (Lohnaufbereitung, maßgeschneiderte Produktentwicklung nach Kundenspezifikation)

Lieferprogramm der Quarzsandwerke Weißenbrunn

Steatit-Massen der C - 221 Gruppe zum Naßpressen

Masse-Nr	Brennbereich	Schwindung	Chemie					Anwendung	Charakteristik
			SiO ₂	Al ₂ O ₃	MgO	BaO	GV		
		Laborofen bei SK 9 - 10 naßpressen (15%)							
FR 30/19 ST	1300 - 1320	13,5 - 14,5	60,9	5,85	22,8	3,75	4,0	Kleinteile einfacher Geometrien	Naßpreßmassen gleicher Type zum Mischen der gewünschten Schwindung
FR 30/19 ST 5	1300 - 1320	16,0 - 17,5	60,7	5,95	23,0	3,80	4,5		

Zum Erlangen der gewünschten Schwindung werden beide Massen in dem entsprechenden Verhältnissen gemischt !

QSW

Sämtliche Daten sind nur Anhaltspunkte, die im Labor bestimmt wurden. Sie stellen somit keine zugesicherten Eigenschaften dar. Es bleibt somit in der Pflicht des Benutzers, die Tauglichkeit des Produktes für seinen speziellen Anwendungszweck zu prüfen!

Neben den genannten Standardprodukten sind auf Anfrage auch Spezialaufbereitungen möglich. (Lohnaufbereitung, maßgeschneiderte Produktentwicklung nach Kundenspezifikation)

Lieferprogramm der Quarzsandwerke Weißenbrunn

Steatit-Massen der C - 221 Gruppe zum Extrudieren

Masse-Nr	Brennbereich	Schwindung (bei SK 9 - 10)		Chemie					Anwendung			Charakteristik
		trockenpressen	naßpressen (15%)	SiO ₂	Al ₂ O ₃	MgO	BaO	GV	④	⑤	⑥	
FR 44 E	1260 - 1300	-	17,5 - 18,5 bei SK 8 - 9	54,5	3,8	24,9	6,9	6,7			●	
FR 44	1300 - 1320	10,5 - 12,5	16,5 - 18,5	58,0	3,4	26,4	5,4	5,2	●		●	
FR 44/3	1310 - 1340	-	17,0 - 18,0	60,2	3,3	26,5	3,85	4,7			●	zusätzlicher Binderanteil
FR 44/4	1310 - 1340	-	16,5 - 18,0	59,7	3,3	27,3	3,08	4,6			●	als Schüttware brennbar

Die fertigen Produkte aus diesen Massen weisen eine überaus glatte Oberfläche und geringe Rauhtiefe aus!

④ isostatisches Pressen ⑤ Trockenpressen ⑥ Naßpressen/Extrudieren

Sämtliche Daten sind nur Anhaltspunkte, die im Labor bestimmt wurden. Sie stellen somit keine zugesicherten Eigenschaften dar. Es bleibt somit in der Pflicht des Benutzers, die Tauglichkeit des Produktes für seinen speziellen Anwendungszweck zu prüfen!

Neben den genannten Standardprodukten sind auf Anfrage auch Spezialaufbereitungen möglich. (Lohnaufbereitung, maßgeschneiderte Produktentwicklung nach Kundenspezifikation)

Lieferprogramm der Quarzsandwerke Weißenbrunn

dichtbrennende Cordierit-Massen der C - 400 Gruppe

Masse-Nr	DIN	Brennbe- reich	Schwindung		Liefer- form		Anwendungs- gebiet			Anwendungszweck
			best. im Laborofen bei SK 9 - 10; naßpressen	trockenpressen	①	②	⑤	⑥	⑦	
BL 7	C 410	1240 - 1280	10,5 - 11,5	-		●		●		geringe Verglasung
TH 7/7 R 4	C 410	1240 - 1280	-	8,5 - 9,5 bei SK 4a - 5a	●		●			besonders niedrige Ausbrandtemperatur
TH 7/7 R 6 B	C 410	1280 - 1320	11,5 - 12,5 bei Filterkuchen	6,5 - 7,5	●	●	●	●		gut geeignet zur Herstellung von Katalysatorwaben
TH 7/7 R 6 B/1	C 410	1260 - 1320	10,5 - 11,5	6,5 - 7,5	●		●	●		starker Selbstglasureffekt
TH 7/7 R 12 B (grün)	C 410	1280 - 1320	-	8,5 - 9,5	●	●	●	●	●	Standardtype
TH 7/7 R 12 BM schwer	C 410	1280 - 1320	-	8,5 - 9,5	●		●			gut geeignet für komplizierte Bauteile, hohe Roh- bruchfestigkeit
TH 7/7 R 12 BM leicht	C 410	1280 - 1320	-	8,5 - 9,5	●		●			hohe Verdichtungsmöglichkeit
TH 7/7 R 23 BM	C 410	1280 - 1320	-	10,5 - 11,5	●		●			hohe Verdichtungsmöglichkeit
C 410 HB/2	C 410	1280 - 1320	-	9,0 - 10,0	●		●	●		sehr hellbrennende C 410 (weißlich)

① sprühgetrocknet ② preßfeucht ⑤ Trockenpressen ⑥ Naßpressen/Ziehen ⑦ Gießen

Sämtliche Daten sind nur Anhaltspunkte, die im Labor bestimmt wurden. Sie stellen somit keine zugesicherten Eigenschaften dar. Es bleibt somit in der Pflicht des Benutzers, die Tauglichkeit des Produktes für seinen speziellen Anwendungszweck zu prüfen!

Neben den genannten Standardprodukten sind auf Anfrage auch Spezialaufbereitungen möglich. (Lohnaufbereitung, maßgeschneiderte Produktentwicklung nach Kundenspezifikation)

Lieferprogramm der Quarzsandwerke Weissenbrunn

poröse Cordierit-Massen der C - 511 Gruppe

Masse-Nr	DIN	Brennfarbe	Schwundung	Lieferform		Anwendungsgebiet				Anwendungszweck
				①	②	④	⑤	⑥	⑦	
			best. im Laborofen bei SK 8; trockenpressen / naßpressen							
H 1033/11 B 3	C 511	bräunlich	- / 5,0 - 6,0	●		●	●	●	●	Standard-Cordieritmasse mit guter TWB
H 1033/11 B 4	C 511	bräunlich	- / 4,5 - 6,0	●		●	●	●	●	Standard-Cordieritmasse mit guter TWB
H 1033/11 B 12	C 511	bräunlich	4,5 - 5,5 / 6,0 - 7,0	●			●	●		Standard-Cordieritmasse mit guter TWB
H 1033/11 B 16	C 511	bräunlich	7,5 - 8,5 / 10,5 - 12,0	●			●	●		Standard-Cordieritmasse mit guter TWB
H 1033/11 BM 24	C 511	bräunlich	5,0 - 6,0 / 6,5 - 8,0	●			●	●		Cordieritmasse mit guter TWB, hohe Plastizität
H 1033/17 a/2	C 511	rotbraun	4,0 - 5,0 / 6,5 - 7,5	●				●		gute mechanische Festigkeit
H 1033/26/7/6	C 511	grau	5,5 - 6,5 / 7,5 - 8,5	●	●		●	●	●	Trockenpreßmasse für einfache Siebkerne
H 1033/26/7/16	C 511	grau-hellbraun	5,0 - 6,0 / 7,0 - 8,0	●			●	●		Trockenpreßmasse für Stahlguß-Siebkerne

Sämtliche Heizträgermassen der Gruppe C 500 werden üblicherweise zwischen **1280 - 1320°C oxidierend** gebrannt.

① sprühgetrocknet ② preßfeucht ④ isostatisches Pressen ⑤ Trockenpressen ⑥ Naßpressen/Ziehen ⑦ Gießen

Sämtliche Daten sind nur Anhaltspunkte, die im Labor bestimmt wurden. Sie stellen somit keine zugesicherten Eigenschaften dar. Es bleibt somit in der Pflicht des Benutzers, die Tauglichkeit des Produktes für seinen speziellen Anwendungszweck zu prüfen!

Neben den genannten Standardprodukten sind auf Anfrage auch Spezialaufbereitungen möglich. (Lohnaufbereitung, maßgeschneiderte Produktentwicklung nach Kundenspezifikation)

Lieferprogramm der Quarzsandwerke Weißenbrunn

poröse Cordierit-Massen der C - 520 Gruppe

Masse-Nr	DIN	Brennfarbe	Schwindung	Lieferform		Anwendungsgebiet				Anwendungszweck
				①	②	④	⑤	⑥	⑦	
			best. im Laborofen bei SK 8; trockenpreßen / naßpressen							
H 1033/24/1 C	C 520	bräunlich	2,0 - 3,0 / 4,5 - 5,5	●			●	●		durch Mischen beider Typen exakte Einstellung definierter Schwindung möglich
H 1033/24/1 CC	C 520	bräunlich	- / 5,5 - 7,0	●			●	●		
H 1033/24 CD 5	C 520	hellbraun	2,0 - 3,0 / 4,0 - 5,0	●			●	●		hochwertige Cordieritmasse mit engem Schwindungsintervall
H 1033/24/5 G 5	C 520	bräunlich	2,5 - 3,5 / 4,5 - 5,5	●	●		●	●		Standardmasse zum Trockenpressen für viele Anwendungszwecke
H 1033/24/5 G 6	C 520	bräunlich	3,0 - 3,5 / 4,5 - 5,5	●	●		●	●		gut geeignet zum Extrudieren: z.B. Wabenkörper
H 1033/24 HC	C 520	bräunlich	- / 5,0 - 6,0		●		●	●		gut geeignet zum Extrudieren: z.B. Wabenkörper
H 1033/54 D	C 520	hellbeige	- / 6,0 - 7,0	●	●		●	●		helle hochplastische Naßpressmasse
H 1033/55	C 520	weißlich	1,0 - 2,0 / 3,0 - 4,0	●			●	●		gut geeignet für Cordierit-Brennhilfsmittel
H 1033/61	C 520	rotbraun	0,5 - 1,5 / 2,5 - 3,5	●			●	●		hoher Cordieritanteil
H 1033/74 WB 3	C 520	hellbeige	0,5 - 1,5 / 2,5 - 4,0	●			●	●		Wabenmasse für Wärmetauscher, niedriger AK, wenig Alkali

Sämtliche Heizträgermassen der Gruppe C 500 werden üblicherweise zwischen **1280 - 1320°C oxidierend** gebrannt.

① sprühtrocknet ② preßfeucht ④ isostatisches Pressen ⑤ Trockenpressen ⑥ Naßpressen/Ziehen ⑦ Gießen

Sämtliche Daten sind nur Anhaltspunkte, die im Labor bestimmt wurden. Sie stellen somit keine zugesicherten Eigenschaften dar. Es bleibt somit in der Pflicht des Benutzers, die Tauglichkeit des Produktes für seinen speziellen Anwendungszweck zu prüfen!

Neben den genannten Standardprodukten sind auf Anfrage auch Spezialaufbereitungen möglich. (Lohnaufbereitung, maßgeschneiderte Produktentwicklung nach Kundenspezifikation)

Lieferprogramm der Quarzsandwerke Weißenbrunn

poröse Cordierit-Massen der C - 530 Gruppe

Masse-Nr	DIN	Brennfarbe	Schwindung	Lieferform		Anwendungsgebiet				Anwendungszweck
				①	②	④	⑤	⑥	⑦	
			best. im Laborofen bei SK 8; trockenpreßen / naßpressen							
H 1033/64 B	C 530	beige	3,5 - 4,5 / 5,5 - 6,5	●			●	●		hohe Heißbiegefestigkeit, wenig MgO
H 1033/77	C 530	weißlich	1,5 - 2,5 / 4,0 - 5,0	●			●			gute mechanische Festigkeit, hohe Feuerfestigkeit
H 1033/88/9	C 530	weißlich	5,5 - 6,5 / 8,0 - 9,0	●		●	●			hochwertige Cordieritmasse mit guter TWB und mech. Werten
M 600/5	C 530	hellbeige	0 - 1,0 / 1,0 - 2,0	●	●		●	●		besonders niedriger Wärmeausdehnungskoeffizient
H 1033/70 S/10	c 530	weißlich	1,0 - 2,0 / 2,0 - 4,0	●		●	●			Masse für Stahlgußfilter, höchste Anwendung

Sämtliche Heizträgermassen der Gruppe C 500 werden üblicherweise zwischen **1280 - 1320°C oxidierend** gebrannt.

① sprühgetrocknet ② preßfeucht ④ isostatisches Pressen ⑤ Trockenpressen ⑥ Naßpressen/Ziehen ⑦ Gießen

Sämtliche Daten sind nur Anhaltspunkte, die im Labor bestimmt wurden. Sie stellen somit keine zugesicherten Eigenschaften dar. Es bleibt somit in der Pflicht des Benutzers, die Tauglichkeit des Produktes für seinen speziellen Anwendungszweck zu prüfen!

Neben den genannten Standardprodukten sind auf Anfrage auch Spezialaufbereitungen möglich. (Lohnaufbereitung, maßgeschneiderte Produktentwicklung nach Kundenspezifikation)

Lieferprogramm der Quarzsandwerke Weissenbrunn

Aluminiumoxid-Massen der C 600 und C 700 Gruppen

Masse-Nr	DIN	Brennbereich [°C]	Schwindung	Dichte [g/cm ³]	Chemie gegl.				Lieferform		Anwendungsgebiet		
			best. im Laborofen bei SK 9 - 10; trockenpressen		SiO ₂	Al ₂ O ₃	MgO	Alkali	①	②	④	⑤	⑥
Al 61/13 C 12	C 610	1250 - 1280	11,0 - 13,0 gebrannt bei SK 8)	2,65 - 2,75	30,5	62,2	0,24	4,92	●			●	
Al 61/13 C 5	C 610	1280 - 1320	11,0 - 13,0	2,75 - 2,80	30,3	63,7	0,27	4,45	●			●	
Al 61/13 C 5 aV	C 610	1280 - 1320	20,0 - 22,0 (naßgepreßt)	2,70 - 2,80	29,4	65,1	0,30	4,10		●			●
Al 61/L 01	C 610	1280 - 1320	13,0 - 14,0	2,75 - 280	29,6	64,8	0,10	3,90	●			●	●
Al 62/7	C 620	1280 - 1320	11,0 - 12,0	2,80 - 2,90	24,5	70,8	1,05	3,50	●			●	●
Al 62/10	C 620	1280 - 1320	11,0 - 12,0	2,8 - 2,90	25,5	69,0	0,40	4,50	●			●	●
Al 80/25 dp.	C 620	1340 - 1360	13,0 - 14,0	3,05 - 3,25	19,3	78,5	1,85	1,78	●			●	
Al 80/25 ex.	C 620	1340 - 1360	14,0 - 15,0 (naßgepreßt)	3,15 - 3,25	19,5	78,0	1,85	1,78	●				●
Al 786	C 786	1540 - 1580	16,0 - 18,0	3,50 - 3,60	5,6	91,5	1,40	1,20	●		●	●	●
Al 203 B	C 786	1540 - 1580	15,0 - 19,0	3,60 - 3,70	2,4	94,1	0,10	2,66	●		●	●	
Al 795	C 795	1550 - 1580	15,0 - 19,0	3,60 - 3,70	2,2	95,0	0,10	2,45	●		●	●	●
Al 206 B	C 799	1640 - 1670	18,0 - 21,0	3,70 - 3,80	0,2	99,5	0,15	0,10	●		●	●	

① sprühtrocknet ② preßfeucht ④ isostatisches Pressen ⑤ Trockenpressen ⑥ Naßpressen/Ziehen

Sämtliche Daten sind nur Anhaltspunkte, die im Labor bestimmt wurden. Sie stellen somit keine zugesicherten Eigenschaften dar. Es bleibt somit in der Pflicht des Benutzers, die Tauglichkeit des Produktes für seinen speziellen Anwendungszweck zu prüfen!

Neben den genannten Standardprodukten sind auf Anfrage auch Spezialaufbereitungen möglich. (Lohnaufbereitung, maßgeschneiderte Produktentwicklung nach Kundenspezifikation)

Keramische Massen - Keramische Rohstoffe

Verpackung und sonstige Parameter

Massen der C 100 Gruppe

50 kg Papiersäcke auf Euro-Palette
ca. 800 kg Gitterbox
ca. 800 kg Textil-Container
ca. 800 kg preßfeucht auf Einweg- oder Euro-Palette
ca. 25 to lose im Silo-LKW

Sprühfeuchte: 4 - 6 %
Preßfeuchte: 20 - 22 % (je nach Kundenwunsch)

Massen der C 200 Gruppe

50 kg Papiersäcke auf Euro-Palette

Sprühfeuchte, Schüttgewicht und Korngröße je nach Kundenbedarf

Massen der C 221 Gruppe

50 kg Papiersäcke auf Euro-Palette
ca. 800 kg Gitterbox
ca. 800 kg Textil-Container (mehrmaliges Befüllen möglich)

Sprühfeuchte, Schüttgewicht und Korngröße je nach Kundenbedarf

Massen der C 400 Gruppe

50 kg Papiersäcke auf Euro-Palette
ca. 800 kg Gitterbox
ca. 800 kg preßfeucht auf Einweg- oder Euro-Palette

Sprühfeuchte, Schüttgewicht und Korngröße je nach Kundenbedarf
Preßfeuchte: ca. 20 - 22 %

Massen der C 500 Gruppe

50 kg Papiersäcke auf Euro-Palette
ca. 800 kg Gitterbox
ca. 800 kg Textil-Container (mehrmaliges Befüllen möglich)
ca. 800 kg preßfeucht auf Einweg- oder Euro-Palette

Sprühfeuchte, Schüttgewicht und Korngröße je nach Kundenbedarf
Preßfeuchte: ca. 20 - 22 %

Massen der C 600 Gruppe

50 kg Papiersäcke auf Euro-Palette
ca. 800 kg Gitterbox

Sprühfeuchte, Schüttgewicht und Korngröße je nach Kundenbedarf
Preßfeuchte: ca. 20 - 22 %

Massen der C 700 Gruppe

50 kg Papiersäcke auf Euro-Palette
ca. 800 kg Gitterbox
ca. 800 kg Textil-Container (mehrmaliges Befüllen möglich)

Sprühfeuchte, Schüttgewicht und Korngröße je nach Kundenbedarf