



Bestell-Nummer	Bezeichnung	Schamotte-Anteil Körnung 0 - ... mm		max. Brenn- temperatur °C dicht ab ca. °C		H <sub>2</sub> O-Gehalt %	Trocken- schwindung %	Brennschwindigkeit H <sub>2</sub> O-Aufnahme bei				
								1050°C	1100°C	1150°C	1200°C	1250°C
								%	%	%	%	%
<b>Plastische Massen (hellbrennend / weiß)</b>												
01030	<b>8 /</b>	-		1150	---	20,0	<b>5,5</b>	<b>2,5</b> 12,0	<b>1,5</b> 11,0	<b>1,5</b> 9,0	-	-
01080	<b>8 / F</b>	-		1120	1090	18,0	<b>5,0</b>	<b>4,0</b> 6,0	<b>5,5</b> 1,5	-	-	-
01040	<b>9 /</b>	-		1260	1220	20,0	<b>5,0</b>	<b>1,5</b> 14,0	<b>3,0</b> 11,0	<b>4,5</b> 7,0	<b>6,5</b> 3,5	<b>7,0</b> 1,0
01500	<b>9 / ZF</b>	20	0,1	1280	1220	19,5	<b>5,5</b>	<b>2,0</b> 13,0	<b>3,5</b> 10,5	<b>4,0</b> 7,5	<b>6,0</b> 3,5	<b>6,0</b> 1,0
01590	<b>9 / SF</b>	20	0,2	1280	1240	18,5	<b>5,5</b>	<b>1,5</b> 13,0	<b>2,5</b> 10,5	<b>4,0</b> 7,0	<b>5,0</b> 3,5	<b>6,0</b> 1,5
01180	<b>8 F/FS</b>	20	0,5	1120	1090	17,5	<b>4,5</b>	<b>3,0</b> 2,0	<b>3,5</b> 0,1	-	-	-
01130	<b>9 / FS</b>	20	0,5	1280	1240	18,5	<b>5,0</b>	<b>1,5</b> 13,0	<b>3,0</b> 10,5	<b>4,0</b> 7,0	<b>4,5</b> 4,0	<b>6,0</b> 2,0
01420	<b>9 / P</b>	30	0,5	1160	---	16,0	<b>4,5</b>	<b>1,5</b> 12,0	<b>1,5</b> 11,5	<b>3,0</b> 6,5	-	-
01280	<b>9 / M</b>	40	0,5	1280	1250	17,0	<b>5,0</b>	<b>1,5</b> 14,0	<b>1,5</b> 10,5	<b>3,0</b> 8,0	<b>3,5</b> 5,0	<b>4,4</b> 2,5
01230	<b>9 / S</b>	20	1	1280	1250	19,0	<b>5,0</b>	<b>1,5</b> 13,0	<b>3,5</b> 10,0	<b>4,5</b> 7,0	<b>5,0</b> 4,0	<b>5,5</b> 2,0
01320	<b>9 / GS</b>	35	2	1280	1250	17,0	<b>4,5</b>	<b>1,5</b> 13,0	<b>2,0</b> 10,0	<b>3,5</b> 8,0	<b>4,0</b> 5,5	<b>5,0</b> 3,0
01430	<b>Paperclay</b>	-		1300	---	30,0	<b>5,5</b>	<b>2,5</b> 20,0	<b>4,5</b> 15,0	<b>5,5</b> 11,0	<b>6,5</b> 6,4	<b>7,0</b> 4,5
01610	<b>Porzellan</b>	-		1300	1200	20,2	<b>2,5</b>	<b>2,5</b> 12,0	<b>6,0</b> 9,4	<b>8,0</b> 3,0	<b>9,9</b> 0,7	<b>9,9</b> 0
01611	<b>Porzellan</b> (Limoges)	-		1300	1200	22	<b>4</b>	<b>2</b> 7,3	<b>5,8</b> 4,5	<b>7,5</b> 2,4	<b>9,5</b> 0,1	<b>10</b> 0



Bestell-Nummer	Bezeichnung	Schamotte-Anteil %	Körnung 0 - ... mm	max. Brenn- temperatur °C	C dicht ab ca. °C	H <sub>2</sub> O-Gehalt %	Trocken- schwindung %	Brennschwindung H <sub>2</sub> O-Aufnahme bei				
								1050°C	1100°C	1150°C	1200°C	1250°C
								%	%	%	%	%
<b>Farbige Massen</b>												
01330	<b>17 / GS</b>	20	0,5 - 2	1220	1200	18,5	<b>4,5</b>	<b>2,0</b>	<b>4,5</b>	<b>5,0</b>	<b>5,0</b>	-
								11,5	6,5	4,0	2,0	-
01630	<b>16 / M</b>	40	0-0,5	1300	1220	19,0	<b>6,0</b>	<b>2,0</b>	<b>3,5</b>	<b>3,5</b>	<b>4,0</b>	<b>4,5</b>
								11,5	8,5	8,0	7,0	5,5
01090	<b>18 /</b>	-		1220	1200	20,6	<b>5,5</b>	<b>1,5</b>	<b>4,0</b>	<b>6,0</b>	<b>7,0</b>	-
								12,5	5,5	5,0	0	-
01290	<b>18 / M</b>	40	0-0,5	1220	1200	17,5	<b>5,0</b>	<b>1,5</b>	<b>2,0</b>	<b>3,5</b>	<b>4,5</b>	-
								9,8	7,0	4,7	1,8	-
<b>Plastische Massen (lederfarben)</b>												
01050	<b>12 /</b>	-		1250	1200	21,5	<b>6,5</b>	<b>2,5</b>	<b>4,0</b>	<b>6,0</b>	<b>7,0</b>	<b>7,5</b>
								11,5	7,5	4,0	1,0	0
01150	<b>12 / FS</b>	20	0,5	1250	1200	19,0	<b>5,5</b>	<b>2,5</b>	<b>4,0</b>	<b>5,0</b>	<b>6,5</b>	<b>6,5</b>
								10,5	7,0	5,0	2,0	1,5
<b>Plastische Massen (beige mit Spots)</b>												
01060	<b>32 /</b>	-		1260	1200	21,0	<b>5,5</b>	<b>3,0</b>	<b>5,0</b>	<b>6,0</b>	<b>7,0</b>	<b>7,5</b>
								10,5	8,5	5,0	2,0	0,5
01251	<b>32 / SF</b>	20	0,2	1260	1220	19,0	<b>5,5</b>	<b>1,5</b>	<b>4,0</b>	<b>4,5</b>	<b>5,5</b>	<b>5,5</b>
								13,0	9,5	6,5	4,0	1,5
01160	<b>32 / FS</b>	20	0,5	1260	1220	19,5	<b>5,5</b>	<b>2,0</b>	<b>4,0</b>	<b>4,5</b>	<b>5,5</b>	<b>6,5</b>
								12,5	9,5	6,5	3,5	1,5
<b>Plastische Massen (rotbrennend)</b>												
01020	<b>4 /</b>	-		1200	1150	21,0	<b>6,0</b>	<b>4,0</b>	<b>5,5</b>	<b>6,0</b>	<b>6,5</b>	-
								10,0	5,5	1,5	0,5	-
01620	<b>4 / ZF</b>	20	0,1	1200	1150	21,0	<b>6,0</b>	<b>4,5</b>	<b>6,0</b>	<b>7,0</b>	<b>7,5</b>	-
								9,0	5,5	2,5	0,5	-
01550	<b>4 / SF</b>	20	0,2	1220	1180	21,0	<b>6,5</b>	<b>4,5</b>	<b>7,0</b>	<b>7,0</b>	<b>7,5</b>	-
								7,0	4,0	2,0	0,5	-
01120	<b>4 / FS</b>	20	0,5	1220	1180	21,0	<b>6,0</b>	<b>5,0</b>	<b>6,0</b>	<b>6,5</b>	<b>7,0</b>	-
								7,0	4,0	2,0	1,5	-
01270	<b>4 / M</b>	40	0,5	1220	1200	18,0	<b>5,5</b>	<b>3,5</b>	<b>4,0</b>	<b>5,0</b>	<b>5,5</b>	-
								9,0	6,0	4,0	2,5	-
01220	<b>4 / S</b>	20	1	1220	1180	19,0	<b>5,5</b>	<b>3,5</b>	<b>5,5</b>	<b>6,5</b>	<b>6,5</b>	-
								9,5	5,5	3,5	1,5	-
01310	<b>4 / GS</b>	35	2	1220	1200	18,0	<b>5,5</b>	<b>5,0</b>	<b>6,0</b>	<b>6,5</b>	<b>6,5</b>	-
								9,0	4,5	3,0	1,5	-



Bestell-Nummer	Bezeichnung	% Schamotte-Anteil	Körnung 0 - ... mm	° max. Brenn- temperatur ° C	° C dicht ab ca.	H <sub>2</sub> O-Gehalt %	Trocken- schwindung %	Brennschwindung				
								H <sub>2</sub> O-Aufnahme bei				
								1050°C	1100°C	1150°C	1200°C	1250°C
								%	%	%	%	%
<b>Plastische Massen (rot-braun)</b>												
01540	<b>10 / ZF</b>	20	0,1	1130	1080	20,0	<b>6,5</b>	<b>5,5</b>	<b>6,5</b>	-	-	-
								5,5	1,5	-	-	-
01570	<b>11 / SF</b>	20	0,2	1150	1100	20,0	<b>5,5</b>	<b>5,0</b>	<b>6,0</b>	<b>7,0</b>	-	-
								5,5	2,5	1,5	-	-
01140	<b>10 / L</b>	20	0,5	1130	1080	19,5	<b>6,0</b>	<b>4,5</b>	<b>6,5</b>	-	-	-
								5,5	2,0	-	-	-
<b>Plastische Massen (braun-schwarz)</b>												
01010	<b>2 /</b>	-		1100	1080	21,0	<b>6,5</b>	<b>8,0</b>	<b>9,0</b>	-	-	-
								4,5	1,0	-	-	-
01110	<b>2 / FS</b>	20	0,5	1140	1120	19,0	<b>6,0</b>	<b>5,0</b>	<b>6,0</b>	<b>6,5</b>	-	-
								6,5	3,0	1,5	-	-
01210	<b>2 / S</b>	20	1	1140	1120	18,5	<b>6,0</b>	<b>5,0</b>	<b>6,5</b>	<b>6,5</b>	-	-
								6,0	3,0	1,5	-	-
<b>Gießmassen (hellbrennend / weiß)</b>												
02210	<b>GM</b>	-		1250	1220		<b>3,5</b>	<b>2,2</b>	<b>3,5</b>	<b>4,5</b>	<b>5,0</b>	<b>5,5</b>
								11,0	9,0	6,0	3,0	1,5
02220	<b>21 W</b>	-		1200	1180		<b>4,0</b>	<b>1,0</b>	<b>2,0</b>	<b>3,5</b>	<b>6,5</b>	-
								13,5	10,0	4,5	1,5	-
02200	<b>23 WK</b>	-		1150	---		<b>3,0</b>	<b>0,5</b>	<b>0,5</b>	<b>1,0</b>	-	-
								15,0	14,5	12,5	-	-
02350	<b>24 F/fl</b>	-		1120	1080	40,0	<b>3,0</b>	<b>2,5</b>	<b>5,5</b>	-	-	-
								4,0	1,5	-	-	-
02360	<b>Porzellan</b>	-		1280	1230		<b>4,0</b>	<b>2,0</b>	<b>7,0</b>	<b>12,5</b>	<b>13,0</b>	<b>13,5</b>
								28	20	10,0	4,0	0
02231	<b>Porzellan (flüssig)</b>	-			1200		3,5	<b>2,5</b>	<b>6,0</b>	<b>7,5</b>	<b>9,8</b>	<b>11,4</b>
								22,0	12,0	3,0	0,2	0,1
<b>Gießmasse (rot-braun)</b>												
02230	<b>22 R</b>	-		1120	1080		<b>5,5</b>	<b>5,5</b>	<b>6,5</b>	-	-	-
								5,5	1,5	-	-	-



# PRODUKTBLATT

Bestell-Nummer	Bezeichnung	Schamotte-Anteil %	Körnung mm	max. Brenn- temperatur °C	dicht ab ca. °C	H <sub>2</sub> O-Gehalt %	Trocken- schwindung %	Brennschwindung H <sub>2</sub> O-Aufnahme bei				
								1050°C %	1100°C %	1150°C %	1200°C %	1250°C %
<b>Plastische Massen (hellbrennend / weiß)</b>												
01420	<b>9 / P</b> AK bei 20 - 500°C x 10 <sup>-7</sup>	30	0,5	1160	---	16,0	4,5	1,5 12,0	1,5 11,5	3,0 6,5	- -	- -
---	Sondermasse mit 10% mehr Schamotte <b>9 / P</b> AK bei 20 - 500°C x 10 <sup>-7</sup>	40	0,5	1160	---	15,0	4,0	1,0 12,0	1,5 11,5	2,5 6,5	- -	- -

Die angegebenen Daten sind Durchschnittswerte unter unseren Bedingungen. Abweichungen müssen wir in Abhängigkeit der verschiedenen Rohstoffqualitäten vorbehalten.

Die Tonmasse 9/P ist eine Steingutmasse für den  
 Brennbereich **1000 - 1160°C** die für die  
 Produktion von **Kacheln** und **Platten** eingesetzt wird.

Für eine bessere Festigkeit und einen besseren Glasursitz  
 wird der Tonmasse **Kalkspat** zugesetzt.