



Für das Kunstmittel

FEINE GIPS



Perfektes Formen Bauen Restaurieren mit

Krone Feine Gips

# MODELLGIPS ALABASTER

Besonders fein gemahlener Gipsbinder

Aus extra selektiertem weißem Gipsstein

## Kurz abbindend, schnell erhärtend

Für Restaurierung, Reproduktion, Abguss und Abformung im Stuckateurhandwerk und in der Baudenkmalpflege

Für hochwertige Stuck- und Dekorelemente aus Gips

Für detailgetreue Abgüsse von Bildwerken

Für anspruchsvolle Anwendungen aller Art in Kunst, Lehre, Forschung, Hobby und Freizeit

Geringes Expansionsverhalten

Hohe Form- und Detailtreue

Hohe Oberflächenhärte und Druckfestigkeit

Nur noch sauberes Wasser hinzufügen

Leichtes anmischen, geschmeidige Konsistenz

Müheloses Formen, Gießen, Antragen, Abtragen von Hand

Verarbeitungszeit **ca. 15 Minuten**

Calciumsulfat-Halbhydrat ohne Zusätze

**Wohngesund** Indoor Air Comfort® GOLD von Eurofins

Für den Innenbereich



<b>Bauprodukt und Verwendungszweck</b>	
Beschreibung	Pulverförmiger Gipsbinder ohne werkseitige Zusätze
Harmonisierte Europäische Norm	DIN EN 13279-1
Bezeichnung und Kurzzeichen	Gipsbinder A1
Qualitätsüberwachung	Erstprüfung und werkseigene Produktionskontrolle
Lagerfähigkeit, ca.	6 Monate Trocken lagern, vor Feuchtigkeitsaufnahme schützen. Anbruchgebinde gut verschließen und Material zeitnah verbrauchen.
Besondere Merkmale	Hoher Weißgrad (Farbraum nach XYZ – Ry-Wert > 80) Schnelle Festigkeitsentwicklung Hohe Form- und Detailtreue Hohe Oberflächenhärte und Druckfestigkeit
Verwendungszweck	Formen, Gießen, Ziehen, Drehen, Versetzen, Antragen von Gipsstuck Restaurierung, Rekonstruktion und Neuausführung von Gipsstuck Baudenkmalpflegerische Wiederherstellungen und künstlerische Arbeiten Gipsstückformen, Gipsabgüsse, Repliken in Museen und Gipsformereien/-werkstätten Auf allen geeigneten bauüblichen Untergründen im Innenbereich
<b>Technische Eigenschaften</b>	
Brandverhalten	Nichtbrennbar Baustoffklasse A1 nach DIN 4102-1 Klasse A (kein Beitrag zum Brand) nach 96/603/EG
Hygiene, Gesundheit	Erfüllt die Anforderungen gemäß <b>Indoor Air Comfort® GOLD</b> nach Eurofins
Verbrauch/Ergiebigkeit	Je nach Anwendung
Verarbeitungszeit, ca.	0:15 h:min <b>Empfehlung</b> Material mit naturbelassenem Abbindeverhalten ohne regulierende Zusätze. Versteifungsbeginn <b>0:15 ± 0:05 h:min</b> . Nur soviel Material anmachen, wie innerhalb dieses Zeitfensters verarbeitet werden kann.
Trocknungsduer	Je nach Größe und Art des hergestellten Gebildes einige Stunden bis mehrere Tage. Formlinge in der Form vollständig abbinden lassen und nach der Entformung an der Luft trocknen und vollständig erhärten lassen.
Untergrund (insbesondere bei Antragstuck)	Vor Beginn der Arbeiten muss berücksichtigt werden, ob der Untergrund ausreichend tragfähig, fest, eben, formstabil, rau, trocken, staubfrei, frostfrei und – insbesondere bei Beton – frei von Trennmittelrückständen ist sowie ein normales und einheitliches Saugverhalten aufweist. Bei einer davon abweichenden Beschaffenheit sollten vor dem Beginn der Arbeiten Maßnahmen ergriffen werden, um die Beschaffenheit des Untergrundes zu verbessern. <b>Empfehlung</b> Je nach Anwendungsart stark und/oder unterschiedlich saugende Untergründe mit Krone Feine Gips Aufbrennsperre, dichte und/oder nicht bzw. schwach saugende, glatte Untergründe mit Krone Feine Gips Betonkontakt vorbehandeln.
Luft- und Bauteiltemperaturen	Während der Stuckarbeiten nicht weniger als +5 °C und nicht mehr als +30 °C. Sehr niedrige Temperaturen können den Abbindevorgang hemmen, sehr hohe Temperaturen können diesen Vorgang beschleunigen. Bis zur vollständigen Erhärtung vor Frost und intensiver Wärmeinwirkung schützen.
Anmachwasser, ca. (beispielgebend)	<b>5 – 6 l</b> sauberes Wasser auf <b>10,0 kg Material</b> (plastisch formbar) <b>7 l</b> sauberes Wasser auf <b>10,0 kg Material</b> (fließfähig) <b>Empfehlung</b> Die Temperatur des Anmachwassers sollte nicht weniger als +5 °C und nicht mehr als +30 °C betragen. Sehr kaltes Wasser kann den Abbindevorgang hemmen, sehr warmes Wasser kann diesen Vorgang beschleunigen.
Mischvorgang	Wasser vorlegen, Material bis zur Wasserlinie einstreuen und sumpfen lassen. Nicht mit Fremdmaterial und/oder Zusätzen mischen. Nach dem Sumpfen das Material von Hand <b>kurz</b> und <b>intensiv</b> anrühren. Durch erneute Wasserzugabe und/oder nochmaliges Mischen wird bereits versteiftes Material nicht wieder verwendungsfähig. Geräte und Werkzeuge nach Gebrauch sofort reinigen. <b>Empfehlung</b> Werkzeuge und Gefäße sollten vor jedem neuen Mischvorgang gereinigt werden. Materialreste an Werkzeugen und in Gefäßen können den Abbindevorgang beschleunigen.
Verarbeitung	Von Hand, mit rostfreiem Modellier-/Werkzeug

Technisches Merkblatt  
**Modellgips Alabaster**  
Gipsbinder



Inhalt	Verpackungsart
1,5 kg	Papierbeutel
5,0 kg	Papierbeutel
25,0 kg	Papiersack
40,0 kg	Papiersack

Gefahrenbezeichnung

### Artikeldaten und Lieferformen

Umverpackung	VE-Einheit	Gewicht/Palette	Artikel
10 St./Pack	55 Packs	825 kg	Mat.-Nr. folgt EAN 4003230007067
4 St./Pack	50 Packs	1.000 kg	Mat.-Nr. folgt EAN 4003230007074
	40 Säcke	1.000 kg	Mat.-Nr. folgt EAN 4003230007081
	24 Säcke	960 kg	Mat.-Nr. folgt EAN 4003230007098

Nicht als gefährlich eingestuft nach CLP-Verordnung (EG) Nr. 1272/2008

### Technische Dokumentation

Technische Merkblätter  
Produkt-/Sicherheitsdatenblätter  
Leistungserklärungen  
Nachhaltigkeitsdatenblätter  
Umwelt-Produktdeklarationen  
Zertifikate

[www.kronefeinegips.de](http://www.kronefeinegips.de)  
[www.ce.kronefeinegips.de](http://www.ce.kronefeinegips.de)

Unsere Merkblätter bieten technische Informationen, Hinweise und Empfehlungen, die dabei helfen sollen, den Verwendungszweck des Produktes besser erfüllen und mögliche Hindernisse bei der Verarbeitung des Produktes besser bewältigen zu können. Die Inhalte basieren auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen; sie können den Umfang und den aktuellen Stand der anerkannten Regeln der Bautechnik in Deutschland nicht wiedergeben. Beim Gebrauch in anderen Ländern können möglicherweise Regeln gelten, die andere Anforderungen an die Anwendung stellen und andere Verarbeitungsweisen bevorzugen.

Der Anwender sollte vor Arbeitsbeginn beachten, dass er für sein Handeln selbst verantwortlich ist, dass er für die Anwendung des Produktes das erforderliche Verständnis besitzt, dass er unsere Inhalte zur Wahrung der persönlichen und der allgemeinen Sicherheit zur Kenntnis genommen hat und dass er – insbesondere als professioneller Anwender – mit bezugnehmenden nationalen und europäischen Normen sowie mit korrespondierenden landesspezifischen handwerklichen Regeln angemessen vertraut ist.

Unsere Gewährleistung bezieht sich auf die einwandfreie Qualität unserer Produkte. Produktbezogene Angaben, z.B. zur Ergiebigkeit, basieren auf Referenzprüfverfahren, deren Ergebnisse im Falle abweichender Gegebenheiten, z.B. auf Baustellen, nicht inhaltsgleich übertragen werden dürfen.

Wir bitten um Beachtung des Urheberrechts. Nutzungs- und Verwertungsrechte unserer Inhalte durch Dritte bedürfen unserer schriftlichen Zustimmung.

DIN EN ISO 9001  
DIN EN ISO 14001  
DIN EN ISO 50001



**VG-ORTH GMBH & CO. KG**  
Holeburgweg 24  
37627 Stadtoldendorf  
Telefon +49 5532 505-0  
Telefax +49 5532 505-560  
info@kronefeinegips.de

**Aktualität** VGO | KFG | TM | ALA | D | 01.25 | 2 | 0

Krone Feine Gips ist eine Marke der VG-ORTH GmbH & Co. KG.