



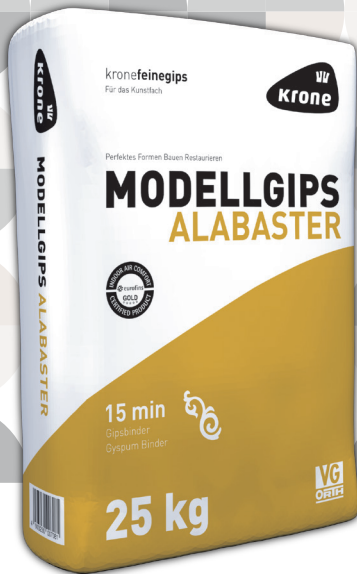
FEINE GIPS

Für das Kunstfach

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

Indoor Air Comfort® GOLD von Eurofins

Für den Innenbereich



Technisches Merkblatt
Modellgips Alabaster
 Gipsbinder



Bauprodukt und Verwendungszweck	
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 Baudenkmalflegerische Wiederherstellungen und künstlerische Arbeiten Gipsstückformen, Gipsabgüsse, Repliken in Museen und Gipsformereien/-werkstätten
Anwendungsbereich	Auf allen geeigneten bauüblichen Untergründen im Innenbereich
Technische Eigenschaften	
Brandverhalten	Nichtbrennbar Baustoffklasse A1 nach DIN 4102-1 Klasse A (kein Beitrag zum Brand) nach 96/603/EG
Hygiene, Gesundheit	Erfüllt die Anforderungen gemäß Indoor Air Comfort® GOLD nach Eurofins
Verbrauch/Ergiebigkeit	Je nach Anwendung
Verarbeitungszeit, ca.	0:15 h:min Empfehlung Material mit naturbelassenem Abbindeverhalten ohne regulierende Zusätze. Versteifungsbeginn 0:15 ± 0:05 h:min . Nur soviel Material anmachen, wie innerhalb dieses Zeitfensters verarbeitet werden kann.
Trocknungsdauer	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.
Verarbeitungsbedingungen und Ausführung	
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. Empfehlung 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 Wärmeeinwirkung schützen.
Anmachwasser, ca. (beispielgebend)	5 – 6 l sauberes Wasser auf 10,0 kg Material (plastisch formbar) 7 l sauberes Wasser auf 10,0 kg Material (fließfähig) Empfehlung 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 kurz und intensiv anrühren. Durch erneute Wasserzugabe und/oder nochmaliges Mischen wird bereits versteiftes Material nicht wieder verwendungsfähig. Geräte und Werkzeuge nach Gebrauch sofort reinigen. Empfehlung 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	EAN	4003230007067
4 St./Pack	50 Packs	1.000 kg	EAN	4003230007074
	40 Säcke	1.000 kg	EAN	4003230007081
	24 Säcke	960 kg	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
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 | 07.26 | 3 | 0

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