

# Formenmaterial / Mold Materials

## Reparatur- Formenmaterial / Repair - Forming Material

- 35 526 00** Faserplast 1260° C / Fiber Plast Mold Compound 1260° C  
Form- und Reparaturmasse, 1 kg
- 35 530 00** Faserhärter 1360° C / Hardener Fiber Blankets 1360° C  
Oberflächenhärtung von Faser, Herstellung von  
Feuchtfilz, II.
- 35 532 00** Wasserglas / Waterglass  
Oberflächenhärter für Fasern / Hardener for Fiber  
blankets, II.
- 35 531 00** Faser- und Formenkleber / Repair adhesive for Molds  
Reparatur von keramischen Absenkformen bis 1000° C
- 35 531 00** Evenheat Ofenspachtelmasse, Dose 450 g  
Evenheat Kiln Repair Cement; Jar 450 g



**35 526 00**  
Faserplast / Fiber Plast Mold, 1260° C

### HINWEIS

Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass es sich bei Keramikfasern um Gefahrstoffe mit der Kennzeichnung Xn handelt. Bei der Verwendung dieses Materials sind alle Vorsichtsmaßnahmen zu treffen, wie z.B. das Tragen einer geeigneten Schutzmaske (35 607 15).

### NOTE:

We expressly state that ceramic fibers contain a hazardous material with the symbol Xn. During use of this material, every precaution should be taken, such as wearing a suitable protective mask (35 607 15).

Die Form- und Isoliermassen sind Pasten auf Basis von Aluminiumoxid. Sie dienen zur Reparatur von Faser- und Schamotte-Öfen. Bei Pâte de Verre-Formen können sie als äußere Stützform genutzt werden und auch Biegeformen lassen sich damit herstellen. FEUERZEMENT ist ein hoch hitzebeständiger Zement zum Bau von Mehrfach-Wölbformen. Er ist aber auch sehr gut als Material für Stützformen geeignet.

### VERARBEITUNGSHINWEISE FÜR FORMENMATERIAL:

Hydracast CR im trockenen Zustand nachmischen, dann mit 350 cm<sup>3</sup> Wasser pro 1 kg Mischung aufbereiten.

Hydracast ART im trockenen Zustand nachmischen, dann mit 320 cm<sup>3</sup> Wasser pro 1 kg Mischung aufbereiten.

Das Wasser und die Formenmasse sollten für beide Materialien Raumtemperatur haben. Die Formen sind nach etwa 30 Minuten transportfähig. Mit dem Ausformen der Originale sollten jedoch noch 2-3 Stunden abgewartet werden.

PV-Nucleus wird ebenfalls zunächst nachgemischt und anschließend mit ca. 400 cm<sup>3</sup> Wasser für 1 kg Formenmasse aufbereitet. Nach dem Trocknen zusammen mit der Außenform (Hydracast) totbrennen. Das Nucleus-Material ist nach der Schmelze und dem Entspannen leicht mit einem Wasserstrahl zu entfernen.



**35 532 00**  
Wasserglas / Waterglass

The form and insulation materials are aluminum oxide based pastes. They are used for the repair of felt and fireclay kilns.

In the case of Pâte de Verre forms, they can be used as an external supporting form. In this way, slumping forms can also be created.

The FIRING CEMENT is a high heat-resistant cement which can be used to assist in the production of multiple arch formation, but is also suitable as a material for supporting forms.

### TIPS FOR USE OF FORMING MATERIALS:

Hydracast CR should be first stirred in the dry state, then add 350 cm<sup>3</sup> of water per 1 kg to prepare the compound.

Hydracast ART should be first stirred in the dry state, then add 320 cm<sup>3</sup> of water per 1 kg to prepare the compound.

The water and the forming materials should both be used at room temperature. The forms are transportable after about 30 minutes. However, allow 2 to 3 hours before the form is removed from the original mold.

PV nucleus is first stirred and then subsequently mixed with approximately 400 cm<sup>3</sup> of water to produce 1 kg of forming material.

After drying with the exterior form (Hydracast), the materials should then be fired. After fusion and expansion, the nucleus material can be easily removed with a water spray.



## Formenmaterial / Mold Materials

### Feuerfestmaterial / Fire Resting Materials



**35 667 50**  
Spezial-Abformsilikon Rhodorsil  
Forming Silicon Rhodorsil



**35 671 01**  
Gelflex hart / Gelflex hard

### Pâte de Verre Material / Pâte de Verre Materials

- 35 661 00** Formenmasse Hydracast CR29/80, für grobe Formen über 2 kg, VE = 40 kg Sack  
Moldmix CR29/80 for rough forms over 2 kg,  
Delivery unit = 40 kg Sack
- 35 661 05** Formenmasse Hydracast ART / Moldmix Hydracast ART  
französisch, für feine Formen unter 2 kg, VE= 30 kg Sack  
French, for detailed forms under 2 kg,  
Delivery unit = 30 kg
- 35 661 50** Zircar Luminar Formenmasse, 0,947 l  
Zircar Luminar Mold Mix, 0,947 l
- 35 661 51** Zircar Luminar Formenmasse, 3,785 l  
Zircar Luminar Mold Mix, 3,785 l
- 35 662 10** PV-Nucleus Modelliermasse, zu Herstellung von  
Hohlräumen im Pâte de Verre-Verfahren (s. S. 17)  
PV-Nucleus Core molding comp.  
For production of cavities using Pâte de Verre (s. S. 17)  
VE / Delivery unit = 1 kg
- 35 663 00** Formenbeton 1500° C, hochhitzebeständig, äußerst stabil, mit  
Wasser anzurühren, 25 kg benötigt Trennmittel  
Mold mix 1500° C  
High temperature resistant, extremely stable, mix with  
water, needs self primer  
Delivery unit = 25 kg
- 35 667 50** Spezial-Abformsilikon Rhodorsil, sehr elastisch, reißfest,  
mit Härter und Mischbecher, 1 kg  
Forming Silicon Rhodorsil, very elastic, tear resistant, with  
hardener and mixing bowl, 1 kg
- 35 668 00** Paraffin weiß, kg-Ware in Tafeln  
Paraffin white, in sheets
- 35 669 01** Modellierwachs weich / Sculpturing wax soft , 6 kg Block
- 35 671 00** Gelflex soft, wiedereinschmelzbarer Formstoff, lose in  
Würfelform, Verarbeitungstemperatur 145° C  
Reusable fusing material, packaged as cubes, working  
temperature 145° C
- 35 671 01** Gelflex hart / Gelflex hard  
(wie 35 671 00)

#### HINWEIS:

Beim Ver- und Bearbeiten von  
Formenmaterialien sollten Sie  
zur Sicherheit eine Feinstaub-  
maske (Art.-Nr. 35 607 15)  
tragen.

#### NOTE:

While working with forming ma-  
terials, a fine dust mask (Art.-Nr.  
35 607 15) should be worn for  
your safety.



Pâte de Verre-Technik /  
Pâte de Verre-technique

# Formenmaterial / Mold Materials



## Trennmittel / Shelf Primer

- 35 651 00** Trennmittel "SEPARATORE" / keramisches Trennmittel, trocken und nass verwendbar, 10 kg  
Shelf primer "SEPARATORE"  
ceramic shelf primer, usable in dry and liquid forms, 10 kg
- 35 650 00** TGK Spezial-Trennmittel, 2-Komponenten, zuerst nach Anweisung trocken mischen, dann mit 1:4 bis 1:5 mit Wasser anrühren, VE= ab 5 kg  
TGK special shelf primer, 2 components, mixed dry according to instructions for use, then 1:4 to 1:5 mixed with water, Delivery unit = 5 kg
- 35 650 30** Trennmittel „Profi grau“ / Shelf primer "Profi" gray wird trocken verwendet und mittels Sieb aufgetragen, kann zusätzlich mit einem Rundrohr abgezogen werden, 25 kg-Eimer  
Shelf primer "Profi" gray used dry and distributed with a sifter, can also be spread using a round pipe, 25 kg bucket
- 35 650 50** Trennmittel Bullseye, trocken und nass verwendbar  
Shelf primer Bullseye, usable in dry and liquid forms  
VE = 2,2 kg / Delivery unit = 2,2 kg
- 35 650 51** VE = 18,2 kg / Delivery unit = 18,2 kg
- 35 652 00** Trennmittel super fein, für Casting Formen  
Primo Primer for casting molds  
VE = 0,68 kg / Delivery unit = 0,68 kg
- 35 652 01** VE = 2,72 kg / Delivery unit = 2,72 kg
- 35 650 20** Trennmittel Boron-Nitrit-Coating, 1 kg  
Shelf primer Boron Nitrite Coating, 1 kg
- 35 650 25** Trennmittel Boron-Nitrit-Coating, 0,5 kg  
Shelf primer Boron Nitrite Coating, 0,5 kg



**35 651 00**  
Trennmittel "SEPARATORE"  
Shelf primer "SEPARATORE"



**35 650 00**  
TGK Spezial-Trennmittel,  
2-Komponenten  
TGK special shelf primer,  
2 components



**35 650 25**  
Trennmittel Boron-Nitrit-Coating  
Shelf primer Boron Nitrite Coating

### NOTE:

Boron-Nitrit-Coating eignet sich für alle Metallformen mit sauberer und fettfreier Oberfläche. Es kann dünn gespritzt oder gepinselt werden. Ein möglichst dünner Auftrag ist grundsätzlich zu bevorzugen. Nach dem Einbrennen (ohne Glas) bei 700° C ist eine mehrfache Verwendung bei Temperaturen bis 700° C möglich. Das Coating zeichnet sich durch eine extrem glatte Oberfläche aus.

### NOTE:

Boron Nitrite Coating is suitable for all metal molds. The surfaces of the forms must be clean and free of oil. The coating can be painted or sprayed. A thin layer is always recommended. It is fired at 700° C without glass. Subsequent multiple usage up to a temperature of 700° C is possible. The coating is characterized by an extremely smooth surface.



## Hilfsmittel - Werkzeuge / Accessories-Tools

### Pâte de Verre Material / Pâte de Verre Materials



Arbeit mit Fusing-Buntstiften  
Fusing with color pencils  
35 619 00

#### 35 650 00 Pro Vetro Spezialtrennmittel

Trockenanwendung:

Läßt sich gut streuen und abziehen (sehr glatte Glasunterseite). Dünn auftragen. Dieses Trennmittel wird 2-komponentig geliefert.

Using when dry:

Can easily be sprinkled and smoothed (very smooth underside of glass). Apply a thin layer. This shelf primer is delivered as 2 components.

Naßanwendung:

Anmischen mit Wasser. 1:4 bei Faserpapier, bis zu 1:5 bei saugenden Untergründen, z.B. Keramikplatten. Nach jedem Brand neu auftragen. Nach Auftrag trocknen bei ca. 200° C.

Using when wet:

Mix with water, 1:4 when using fiber paper, up to 1:5 when soaking surfaces, e.g. ceramic plates. Apply a new layer before each burning process. After application, let it dry at approximately 200° C.



Fusing-Arbeit mit Kanthal-Draht  
Fusing with Kanthal-wire  
35 290 10

#### 35 650 30 „Profi“ grau

Trockenanwendung:

Läßt sich gut abziehen (glatte Glasunterseite). Beim Aufstreuen ist Glasunterseite strukturiert. Ist gut für Strukturverschmelzungen geeignet. Kann bis ca. 2 cm aufgetragen werden. Wird nach dem Brand leicht rosa. Nicht über 850° C einsetzen.

Using when dry:

Can easily be smoothed (smooth underside of glass). Underside of glass is structured after use. Is ideal for fusing structures. Can be applied up to 2 cm. Becomes slightly pink after burning process. Don't use above 850° C.

**Naßanwendung: Nicht möglich**

**Using when wet: Not possible**



Fusing-Arbeit mit Glanzgold, flüssig  
Fusing with Liquid gold  
54 300 01

#### 35 651 00 „Separatore“

Für Trocken- und Naßanwendung:

Dünn auftragen.

Anmischen mit Wasser. 1:4 bei Faserpapier, bis zu 1:5 bei saugenden Untergründen, z.B. Keramikplatten. Nach jedem Brand neu auftragen. Nach Auftrag trocknen bei max. 200° C.

Using when dry and wet:

Mix with water, 1:4 when using fiber paper, up to 1:5 when soaking surfaces, e.g. ceramic plates. Apply a new layer before each burning process. After application, let it dry at max. 200° C.

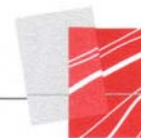
Hinweis:

Abhängig vom verwendeten Glas, den Einsatz von weiteren Chemikalien und der Temperatur, können alle Trennmittel und Faserpapiere leichte Englasungen verursachen. Auch Anhaftungen am opaken Gläsern sind oft nicht vermeidbar. Wir empfehlen dringend Tests zu machen. Bei der Arbeit mit ausschließlich opaken Gläsern haben wir die besten Erfahrungen mit Bullseye Papier gemacht.

Note:

Depending on the glass used, the use of additional chemicals and the temperature, all shelf primers and fiber papers may cause slight devitrification. Further, adhesion when using opaque glass is often unavoidable. We strongly recommend making tests. When working only with opaque glass, we have had the best results using Bullseye paper.

# Hilfsmittel - Werkzeuge / Accessories-Tools



## Grundstoffe / Basic Material

- 35 655 00** Flint-Feuerstein  
puderfein gemahlen, wird angefeuchtet geliefert,  
VE = 25 kg  
Flint extra fine grain, delivered moist, delivery unit = 25 kg
- 35 656 00** Töpfergips / englisch, hitzebeständig, VE = 25 kg-Sack  
Pottery plaster English, heat-resistant,  
Delivery unit = 25 kg sack
- 35 657 00** Schamotte, hell/bright, 0-1,0 mm, VE = 25 kg  
**35 657 05** Schamotte, hell/bright, 0-0,5 mm, VE = 25 kg
- 35 658 00** China Clay englisch 25 KG  
China Clay english 25 KG
- 35 659 00** Aluminiumhydroxid, fein 25 kg  
Aluminium diformiat fine, 25 kg
- 35 660 00** Bentonit  
Klebe- und Schwebemittel, VE=5 kg  
bonding and lubrication substance, Delivery unit = 5 kg

## Hilfsstoffe fusing / Fusing Accessories

- 35 626 00** Fusingkleber, 20 gr / mit 1000 ml Flasche zum Auffüllen  
mit Wasser, dient zum fixieren von Stringern oder kleinen  
Glasstücken, nur punktiertig verwenden, keine Flächen  
verkleben  
Fusing glue, 20 gr with 1000 ml bottle to fill with water,  
serves to fix stringers or small glass pieces, only to be  
used in small points, not to be used to bond large surface  
areas together
- 35 626 01** Fusingkleber Pulver, 200 g  
Fusing glue powder, 200 g
- 35 626 05** Fusingkleber ELMERS, 225 g  
Fusing glue ELMERS, 225 g
- 35 627 01** Haftöl für Glaspuder und Krösel, 250 ml  
Adhesive for frits, 250 ml
- 35 627 02** Haftöl für Glaspuder und Krösel, 1000 ml  
Adhesive for glass powder and frits, 1000 ml
- 35 562 20** ULLSOL-BF II, Antientglasungsmittel, bleifrei,  
Schmelzpunkt 695° C  
ULLSOL-BF II, overglaze, lead-free, melting point 695° C  
Mischung: 1T ULLSOL - 10T dest. Wasser  
Mix: 1P ULLSOL - 10P dest. water
- 35 653 50** Glasurspray, 99% bleifrei, 237 ml, Fuse-Master Super Spray  
Glaze spray 99% leadfree 237 ml, Fuse-Master Super Spray
- 35 653 50** Glasurspray, 99% bleifrei, 946 ml, Fuse-Master Super Spray  
Glaze spray 99% leadfree 946 ml, Fuse-Master Super Spray



**35 626 00**  
Fusingkleber, Fusing glue



**35 627 01**  
Haftöl für Float Frits/Adhesive for  
Float frits

Feuerfestmaterial / Fire Resting Materials

