

PRESTIA CASTING

Description

Prestia CASTING est un plâtre bêta naturel fin pour des travaux de staff et de moulage, nécessitant une prise rapide. Ce plâtre est obtenu à partir d'un gypse très pur de la région parisienne. Conforme à la norme Plâtres et Enduits pour le bâtiment EN 13279-1

Description

Prestia Casting is a fine plaster produced from high purity natural gypsum. Prestia Casting is suitable for moulding works needing short setting time. Conforms to EN13279-1 Building plasters Standard.

Domaine d'application

Moulage décoratif
Staff
Plâtre de base pour la formulation d'enduit, liants et colles.

Uses

Decorative Moulding
Fibrous moulding
Plaster base for bonding compounds formulation

Caractéristiques techniques / Technical properties

| | |
|--|--|
| Taux de gâchage / Recommended mixing ratio | P/E = 120-145/100 E/P = 80-69/100 P/W = 120-145/100 W/P = 80-69/100 |
|--|--|

Caractéristiques à P/E = 130/100 / Characteristics at P/W = 130/100

Valeurs moyennes / average data

| | |
|--|--------|
| Début de prise Vicat / Vicat Start of set | 13 min |
| Expansion / Expansion | 0,15% |
| Résistance en compression / Compressive strength | 11 MPa |
| Granulométrie à 200 µm / Particules over 200 µm | 0,8% |

Mise en œuvre (en minutes)

Preparation (in minutes)

| Saupoudrage Sprinkling | Temps de repos Soaking | Mélange Mixing | Coulage Pouring | Démoulage Demoulding |
|---------------------------|---------------------------|-------------------|--------------------|-------------------------|
| 1 | 1' | 1 - 2' | 5 - 10' | 35 - 45' |

Conseils d'utilisation

Gâchage mécanique à petite vitesse (300 à 500 tr/min) avec du matériel propre. Le type de l'hélice (dimension, vitesse de mélange, forme) ainsi que le temps d'agitation, la pureté de l'eau, le taux de gâchage, influent sur la cinétique de prise (temps de coulabilité, temps de travail, temps de mise en oeuvre...) et également sur les résistances mécaniques et la porosité du plâtre hydraté. Lorsque l'on en a la possibilité, l'utilisation d'un mélangeur avec cloche à vide est recommandé pour obtenir une pâte exempte de bulles. Le plâtre doit être utilisé froid, de préférence après quelques jours de repos, afin de stabiliser sa réactivité et de ne pas affecter son temps de travailabilité

Users' guidelines

Mechanical mixing with clean equipment at a speed of 300 - 500 rpm. Propeller type (size, mixing speed) as well as mixing time, water purity, mixing ratio have an influence on pouring time, mechanical strengths, and mould porosity. It is recommended to use a mixing machine equipped with a vacuum system whenever it is critical to obtain a plaster slurry free of bubbles. For the product formulation, plaster should rest for several days before use in order to stabilize its reactivity and to avoid altering its working time

Conditionnements disponibles

Available packaging

| | |
|--------------|-----------|
| Sac de 25 kg | 25 kg bag |
| Sac de 40 kg | 40 kg bag |

Durée d'utilisation

PRESTIA CASTING doit être stocké houssé. Les sacs seront stockés sans contact direct avec le sol et protégés de toute reprise d'eau. La durée maximale d'utilisation ne devra pas excéder 6 mois après la date indiquée sur les sacs.

Shelf life

PRESTIA CASTING must be stored in its original shrink wrapped palets. Single bags must be stored avoiding direct contact with the ground, protected from water contamination. It is recommended to use the product within 6 months from the manufacture date indicated on the bag.

Informations complémentaires

Dans un souci d'amélioration de nos prestations et de réponse aux besoins de notre clientèle, certaines caractéristiques de nos produits peuvent être amenées à évoluer en fonction des orientations technologiques. Les données techniques indiquées dans la présente fiche sont issues de l'état actuel de nos connaissances, et les utilisateurs sont invités à vérifier qu'ils sont en possession de la dernière version du présent document. Notre Service Client se tient à votre disposition pour vous fournir toute information complémentaire.

Les informations contenues dans le présent document sont un engagement sur la conformité du produit par rapport à nos valeurs limites. Elles ne peuvent en aucun cas être considérées comme engageant notre responsabilité pour des applications non conformes à leur destination prévue ou selon une mise en œuvre défectueuse. Une fiche de données de sécurité conforme à la norme CE n° 1907/2006 est disponible auprès du Service Client.

Pour tout complément d'informations, contacter le Service Client de SINIAT Plâtres Industriels au +33(0)1 30 36 32 05

Additional information

In accordance with our company policy of product improvement and with our desire to manufacture plasters consistent with our customer's requirements, certain product characteristics may sometimes be modified. We recommend that users verify that they possess the latest version of each product Technical Datasheet. Our Customer Services Department is at their disposal for any other information.

The information contained in the Technical Datasheet is consistent with our current production conditions and reflects typical values relating to manufacturing specification parameters. The data is based on correct preparation of the product in accordance with our guidelines and for typical end uses. We do not accept any responsibility for problems caused by products that have been incorrectly prepared or applied in non typical end uses.

A safety data sheet in accordance with the norm CE n° 1907/2006 is available at SINIAT customer service.

If you have any query with regard to either of these documents please contact our SINIAT Industrial Plasters Customer Service for advice on +33(0)1 30 36 32 05



05

SINIAT

500 rue Marcel Demonque

84915 AVIGNON

DOP N°PR-PC 001 v0

PT N°PR-PC

EN 13279

Construction générale de bâtiment

Réaction au Feu A1

SINIAT S.A.

Siège Social : 500, rue Marcel Demonque - Pôle Technologique Agroparc FR - CS70088 - 84915 Avignon cedex 9
Tél. : + 33 (0) 4 32 44 44 44 Fax : + 33 (0) 4 32 44 40 00

Société anonyme au capital de 140 779 968 euros - RCS Avignon 562 620 773 - N° TVA intracommunautaire : FR 57 562 620 773. APE 2362Z.

an Etex company