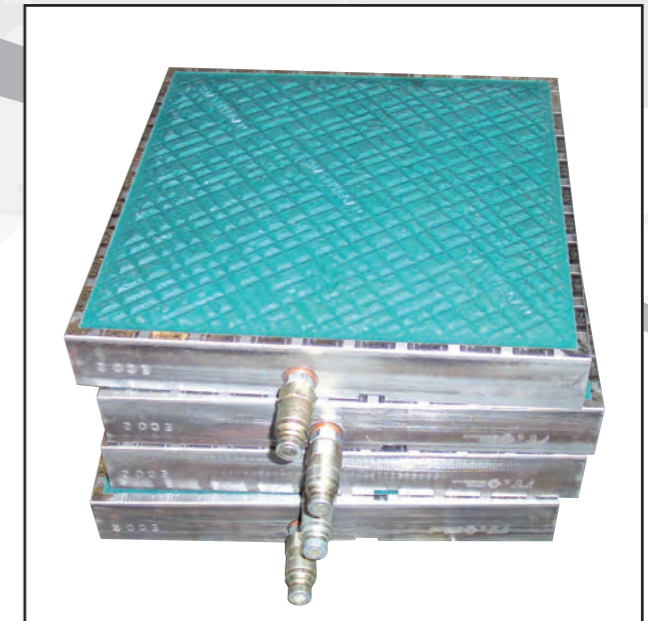




Pressatura isostatica
Isostatic pressing
Prensado isostático
Изостатическое прессование

WWW.FDSETTMAR.COM



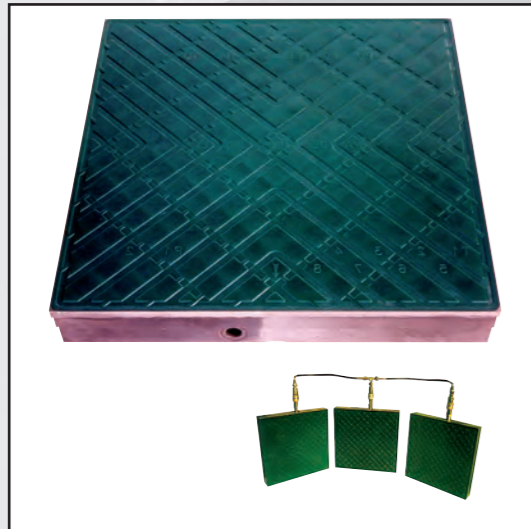
F.D.S. ETTMAR S.p.A.


41049 SASSUOLO (MO) ITALY - VIA DELL'ARTIGIANATO, 12
TEL. +39.0536.997611 FAX +39 0536.997666
e-mail: info@fdsettmар.com

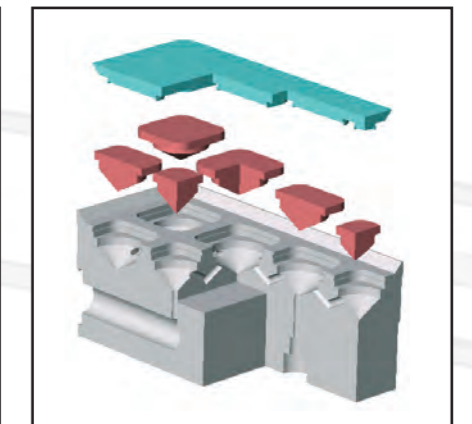
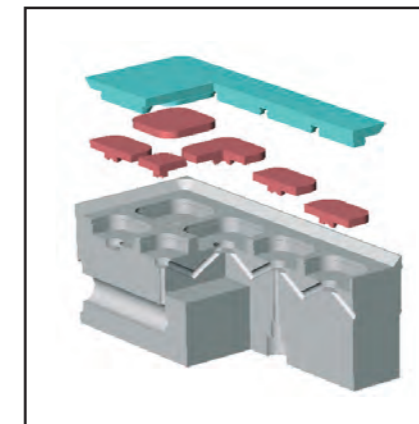
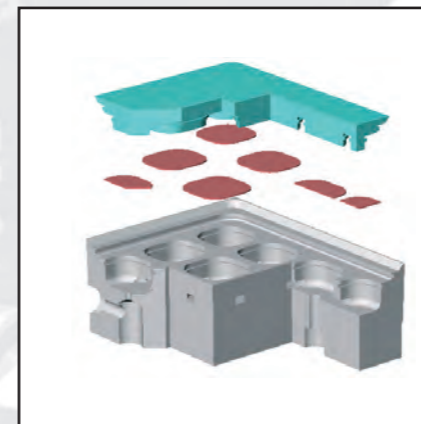
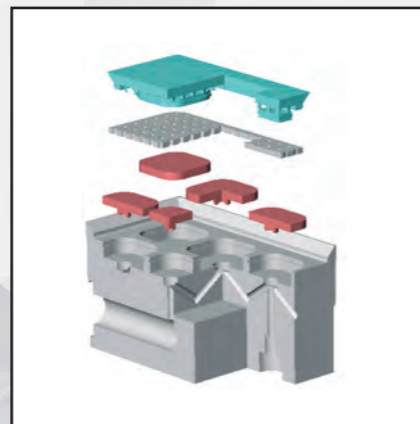
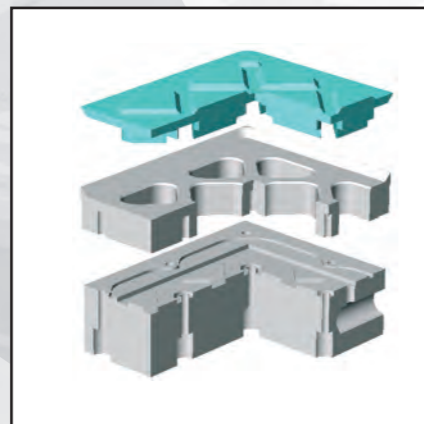
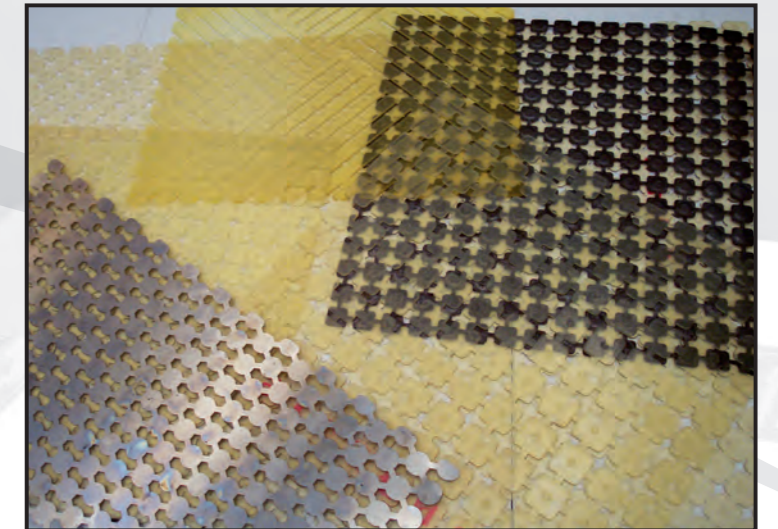
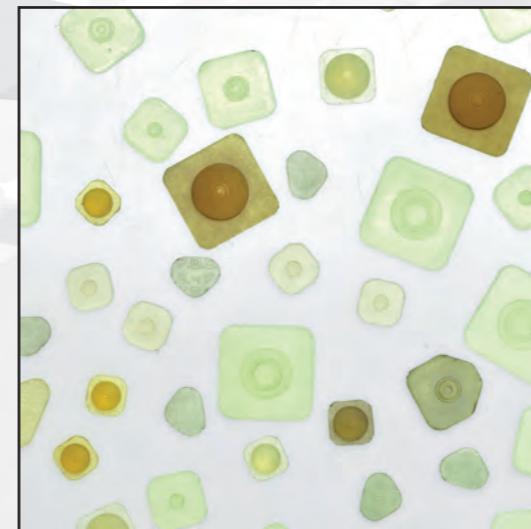



Prodotti certificati con Acimac Quality Mark:
Stampi - modello SFS, SSE, Puzzeri Entranti
Tampori marche isostatici - modello GZ, M/C,
SCE, ECO2, ECO3, VE6


Pressatura isostatica
Isostatic pressing
Prensado isostático
 Изостатическое прессование




 Si basa sulla proprietà che ha un liquido in quiete di trasmettere la pressione in tutte le direzioni, permettendo di uniformare la densità del pressato in ogni punto della massa con il risultato di ottenere piastrelle perfettamente dimensionate dopo la cottura. La pressione di precarica dei tamponi isostatici cambia in funzione di alcune variabili. La dimensione del vaso comunicante, la superficie più o meno "strutturata" da produrre, il tipo di muratura, l'impasto ed altre caratteristiche specifiche del pressato (vedi doppi caricamenti ecc.).



 *This system is based on the fact that a static liquid will transmit pressure in all directions, thus allowing for even pressed density over the entire tile body so that the tiles are perfectly formed after firing. The preload pressure of the isostatic dies depends on a number variables: The size of the delivery tube, the degree of texture of the surface, the type of wall, the ceramic mix and other specifications of the material (see double loading, etc.).*

 *Se basa en la propiedad que un líquido tiene, en estado de quietud, de transmitir la presión a todas las direcciones, lo que permite igualar la densidad del prensado a todos los puntos de la masa, lo que permite obtener azulejos perfectamente dimensionados después de la cocción. La presión de precarga de los punzones isostáticos cambia según algunas variables. El tamaño del vaso comunicante, la superficie más o menos "estructurada" que hay que producir, el tipo de construcción, el amasijo y otras características específicas del prensado (ver doble cargas, etc.).*

 *Данная система основана на том, что жидкость, находящаяся в состоянии покоя, передаёт давление по всем направлениям, позволяя таким образом равномерно распределить густоту прессовки по всей поверхности плитки, способствуя тем самым получению плиток идеальных размеров после их обжига. Давление предварительного напряжения изостатических тампонов меняется от нескольких показателей. Размер сообщающегося сосуда, более-менее гладкая поверхность для производства, тип кладки, керамический замес и другие специфические характеристики материала (смотри двойные приложения, и т.д.).*



Certification verified and monitored by



Italia