

- Yeso de alto desempeño, con excelentes características de uniformidad, absorción y gran resistencia mecánica.
- Ideal para fabricación de moldes cerámicos de alta producción, donde la absorción, duración y reproducción de los detalles especiales es esencial.

## Recomendaciones Generales de Uso

### 1. Preparación de la mezcla.

- Pese el yeso y el agua para cada mezcla.  
La proporción agua - yeso es un factor crítico, ya que de ésta depende la resistencia y densidad finales de la pieza.
- Use agua potable a una temperatura de entre 21° y 38°C ya que las variaciones en la temperatura de la mezcla (agua - yeso) pueden producir cambios en el tiempo de fraguado. Es importante mantener el agua y el yeso en un ambiente con temperatura dentro del rango mencionado antes de usarlos. A más alta temperatura del agua, más corto será el tiempo de fraguado. Ver gráfica 1.

Vacíe despacio y suavemente el yeso en el agua.

- Permítale remojar o humectarse por 1 minuto.  
El yeso debe estar totalmente disperso en el agua antes de mezclarlo.  
Cantidades pequeñas de yeso requieren menos tiempo de humectación que las grandes.

## ULTRAMOLD



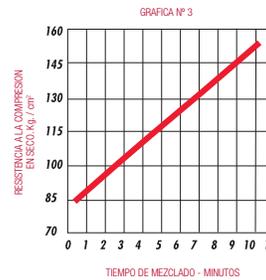
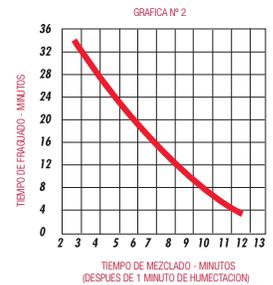
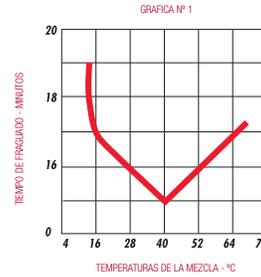
### Propiedades Físicas Típicas

Consistencia de uso recomendada (Partes de agua en peso por 100 partes de yeso):	72 - 75
Tiempo de fraguado:	15 - 20 min.
Granulometría en malla No. 100:	>99%
Resistencia a la compresión en seco:	>130 kg/ cm <sup>2</sup>
Absorción de agua en 30 seg.:	>19%
Expansión:	<0.20%
Presentación:	Sacos 40 kg

# ULTRAMOLD

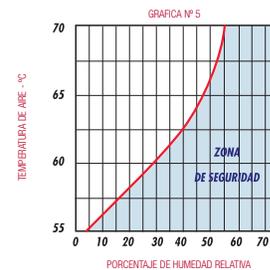
## 2. Mezclado.

- Se puede mezclar manualmente, mecánicamente o con equipo de mezclado continuo
- Los yesos mezclados mecánicamente dan como resultado piezas más uniformes y resistencias óptimas
- Se recomienda mezclar mecánicamente (1,700 r.p.m.) de 1 a 1.5 minutos aproximadamente
- El mezclado manual generalmente es aceptable para cantidades pequeñas (hasta 2.5 kg.)
- Tiempos largos de mezclado aumentan la resistencia del vaciado y acortan el tiempo de fraguado
- La relación entre el tiempo de mezclado, la resistencia y el tiempo de fraguado se muestran en las gráficas 2 y 3



## 3. Secado.

- La temperatura máxima a la cual se evita que las piezas vaciadas se calcinen es 49°C
- Cuando la pieza tiene gran cantidad de humedad, pueden utilizarse temperaturas más altas sin dificultad por algún tiempo, sin embargo, conforme el secado progresa la temperatura debe reducirse para prevenir la calcinación
- El rango seguro de temperatura para el secado se muestra en el área sombreada de la gráfica 5. (Ver también gráfica 4)
- Los mejores hornos o cámaras de secado proporcionan:
  - a) Circulación de aire rápida y uniforme (4.5 a 9 m/seg), sin que tengan secciones con poco o nulo movimiento de aire
  - b) Temperaturas similares en todas las áreas
  - c) Instalación que permita la salida del aire húmedo y la entrada de aire fresco



Asesoría Técnica:  
01 800 USG 4 YOU  
874 4 968

yesos\_industriales@usg.com.mx

USG México, S.A. de C.V.  
Paseo de Tamarindos 400-B 1er piso  
1er. Bosques de las Lomas,  
C.P. 05120 México D.F.  
Tel: (01-55) 5261-6300  
Fax: (01-55) 5261-6381  
usg4you@usg.com.mx

USG Monterrey.  
Av. Vasconcelos No. 109 Ote. Local 2-B  
Col. del Valle,  
Tel: (01-81) 8335-8256 / 49  
monterrey@usg.com.mx