

## FICHA TÉCNICA DE MATÉRIA-PRIMA

MATÉRIA-PRIMA: **ARGILA ABS**

### - CARACTERÍSTICAS DE FORNECIMENTO

umidade **< 30%** granulometria **R<sub>#200</sub> <23%** disposição **Granel**

### - CARACTERÍSTICAS TECNOLÓGICAS

#### defloculação

p.e. da barbotina (g/cm<sup>3</sup>)  
**1,47**

defloculante <sup>1</sup> (%)  
**0,528**

viscosidade mín. copo ford (s)  
**12,86**

1 - Silicato de sódio

#### velocidade de formação de parede

espessura em 2min. (mm)  
**2,09**

espessura em 4min. (mm)  
**2,27**

espessura em 8min. (mm)  
**3,08**

#### teor de Carbono

C (%) **0,119**

#### índice de plasticidade | Atterberg

Limite Líquido (%)  
**50,14**

Limite Plástico (%)  
**39,17**

Índice de Plasticidade (%)  
**10,97**

#### empacotamento e resistência | corpo cru <sup>2</sup>

densidade aparente a seco (g/cm<sup>3</sup>)  
**1,927**

resistência mecânica a flexão a seco (kgf/cm<sup>2</sup>)  
**38,08**

2 - Corpo-de-prova obtido com material desagregado, prensado a 400kgf/cm<sup>2</sup> com 6,5% de umidade.

#### Propriedades de queima<sup>3</sup>

	1170°C	1200°C
R.L. (%)	<b>2,55</b>	<b>3,14</b>
A.A. (%)	<b>15,74</b>	<b>14,62</b>
Dap. (g/cm <sup>3</sup> )	<b>1,848</b>	<b>1,921</b>

#### Dilatometria | corpo queimado

25-325 (10<sup>-7</sup>°C<sup>-1</sup>) **57,81**  
transformação : (10<sup>-7</sup>°C<sup>-1</sup>) **230,38**

3 - Queima em forno a rolos, com ciclo de 51 min.

#### Cor | corpo queimado

**Bege**

#### Colorimetria

L **89,71**

a **2,04**

b **10,10**

### - COMPOSIÇÃO QUÍMICA

SiO <sub>2</sub>	<b>56,51</b>	Na <sub>2</sub> O	<b>0,04</b>	MgO	<b>0,14</b>	Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	<b>0,99</b>	P.F.	<b>10,99</b>
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	<b>28,49</b>	K <sub>2</sub> O	<b>0,26</b>	CaO	<b>0,02</b>	TiO <sub>2</sub>	<b>1,56</b>		

## FICHA TÉCNICA DE MATÉRIA-PRIMA

MATÉRIA-PRIMA:

**ARGILA ABS**

### - OBSERVAÇÕES

Em suspensões aquosas com Argila ABS, o reduzido teor de defloculante necessário para mínima viscosidade confere facilidade de dispersão em água. Em cerâmicas conformadas por colagem, a ótima defloculação aliada a elevada velocidade de formação de parede de ABS, confere facilidade de processamento e elevada produtividade. Em cerâmicas prensadas, o bom índice de plasticidade de ABS, aliado ao bom empacotamento e resistência a seco, conferem ótima conformação e evitam quebras antes da queima.