Sial art

2860 Boulevard Le Corbusier
Laval, QC (Canada), H7L 3S1

Étapes à suivre pour un bon gâchage de plâtre/ciment de gypse

1. Peser l'eau et le plâtre/ciment selon leur spécificité.
2. Utiliser de l'eau dont la température se situe entre 21°C et 38°C (ou 70°F et 100°F).
   Plus l'eau sera chaude plus la prise sera rapide.
3. Saupoudrer la poudre dans l'eau, peu à peu et de façon continue.
4. Laisser reposer de 3 à 4 minutes **SANS REMUER**.
5. Brasser avec un mélangeur à haute vitesse pendant 3 à 5 minutes.

PLÂTRES & CIMENTS DE GYPSE	**Ratio De Mélange Eau : Plâtre/Ciment** *AU POIDS*	**Prise VICAT Mélange Manuel ou Mécanique** *MINUTES*	**Résistance à la Compression à Sec** *PSI*
Casting #1	60-66 : 100	25-50 (Manuel)	2 400
Ceramical	30-32 : 100	16-22 (Mécanique)	10 000
Plâtre Dentaire	63-73 : 100	15-30 (Manuel)	2 000
Drystone	18-20 : 100	18-24 (Manuel)	16 000
FGR-95 - Hydrocal	31-36 : 100	45-75 (Manuel)	10 000
Hydrocal Blanc	40-41 : 100	20-30 (Manuel)	6 000
Hydro-Stone	32 : 100	19-25 (Manuel)	10 000
K-59	68-70 : 100	25-35	2 200 – 2 600
Plâtre à Modeler #1	63-70 : 100	25-50 (Manuel)	1 700 – 2 500
Plâtre à Poterie #1	70 : 100	14-24 (Mécanique)	2 400
Tufstone	31 : 100	16-22 (Manuel)	10 000
Ultracal 30	33-38 : 100	18-30 (Manuel)	6 500

Sial art

2860 Boulevard Le Corbusier
Laval, QC (Canada), H7L 3S1

Steps to follow for proper mixing of plaster/gypsum cement

1. Weigh the water and the plaster/cement according to their specifications.
2. Use water temperature between 21°C and 38°C (or 70°F and 100°F).
   Warmer the water is, faster the set time will be.
3. Sprinkle the powder into the water, a little at a time, but continually.
4. Let rest 3 to 4 minutes **WITHOUT STIRING**.
5. Stir with a mixer at high speed during 3 to 5 minutes.

PLASTERS & GYPSUM CEMENTS	**Mixing Ratio Water:Plaster/Cement** *BY WEIGHT*	**Hand or Machine Mix VICAT Set** *MINUTES*	**Compressive Strength, Dry** *PSI*
Casting #1	60-66 : 100	25-50 (Hand)	2 400
Ceramical	30-32 : 100	16-22 (Machine)	10 000
Dental Plaster	63-73 : 100	15-30 (Hand)	2 000
Drystone	18-20 : 100	18-24 (Hand)	16 000
FGR-95 - Hydrocal	31-36 : 100	45-75 (Hand)	10 000
Hydrocal Blanc	40-41 : 100	20-30 (Hand)	6 000
Hydro-Stone	32 : 100	19-25 (Hand)	10 000
K-59	68-70 : 100	25-35	2 200 – 2 600
#1 Moulding Plaster	63-70 : 100	25-50 (Hand)	1 700 – 2 500
#1 Pottery Plaster	70 : 100	14-24 (Machine)	2 400
Tufstone	31 : 100	16-22 (Hand)	10 000
Ultracal 30	33-38 : 100	18-30 (Hand)	6 500