

- Yeso fino de mediana resistencia, terso, fraguado, corto y alto rendimiento.
- Recomendado para la fabricación de gises.

## Recomendaciones Generales de Uso

### 1. Preparación de la mezcla.

- Pese el yeso y el agua para cada mezcla. La proporción del agua - yeso es un punto crítico, ya que de ésta depende la resistencia y densidad finales de la pieza.
- Use agua potable a una temperatura de entre 21°C y 38°C ya que las variaciones en la temperatura de la mezcla (agua - yeso) podrían producir variaciones en el tiempo de fraguado, es importante mantener el agua y el yeso en un ambiente con temperatura estable 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 remojarse o humectarse de 10 a 20 segundos. El yeso debe estar totalmente disperso en el agua antes de mezclarlo. Cantidades pequeñas de yeso requieren menos tiempo de humectación que las grandes.

# DUROMOLD GIS



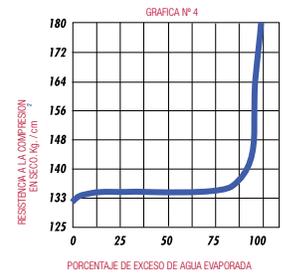
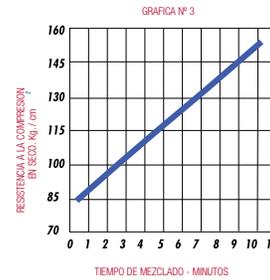
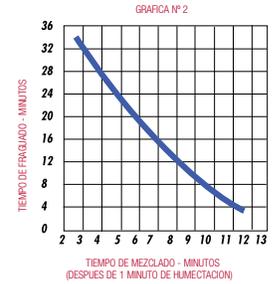
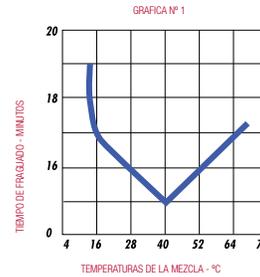
## Propiedades Físicas Típicas

Consistencia de uso recomendada (Partes de agua en peso por 100 partes de yeso):	120
Tiempo de fraguado:	3 - 5 min.
Granulometría en malla No. 100:	98.5%
Resistencia a la compresión (en seco):	> 98.5%
Resistencia a la compresión (en seco):	> 60kg/cm <sup>2</sup> kg/cm <sup>2</sup>
Presentación:	Sacos de 40kg

# DUROMOLD GIS

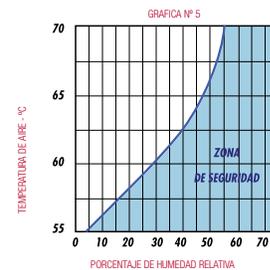
## 2. Mezclado.

- Se puede mezclar manualmente, mecánicamente o con dosificador
- 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
- La zona segura de secado es el área sombreada en 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](mailto: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](mailto: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](mailto:monterrey@usg.com.mx)