



# PLÂTRE PLASTER جبس

# STAFFMED PLÂTRE DE DÉCORATION PLÂTRE EXTRA FIN

## DESCRIPTION DU PRODUIT

STAFFMED est un plâtre semi hydrate  $\beta$  "  $\beta$ -HH" de formule ( $\text{CaSO}_4$ , 1/2  $\text{H}_2\text{O}$ ) pur, de couleur blanche, produit selon un procédé à cuisson indirecte, à partir de gypse naturel de titre supérieur à 94%, Issu de la formation gypseuse MESTAOUA du sud tunisien (Tataouine).

## DOMAINE D'APPLICATION

Ce produit est utilisé dans les travaux de staff, pour la production de tous les éléments en plâtre (faux plafonds, colonnes, rosaces, moulures, etc....) ainsi que tous les éléments de décoration par coulage ou modelage. Les caractéristiques techniques ne sont données qu'à titre d'information.

## CONSEILS DE MISE EN OEUVRE

Le gâchage manuel ou mécanique doit se faire à petite vitesse avec du matériel propre.

Le plâtre doit être saupoudré lentement dans l'eau, puis le laisser reposer pendant une minute ensuite commencer le mélange avec battage durant une à deux minutes.

Le type de matériel, le temps d'agitation, la pureté de l'eau ainsi que le taux de gâchage influent sur la cinétique de prise (temps de coulabilité, temps de travail, temps de mise en oeuvre) et également sur les propriétés mécaniques et la porosité.

Après gâchage et mélange, le mélange obtenu doit être employé avant le temps limite de coulabilité soit 7 minutes.

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES NT EN 13279 (NT 47.66):

Pureté > 94%

Densité apparente > 600 g/l

Taux de gâchage (P/E) 125 – 135 %

Étalement : 180 ± 10 mm

Début de prise couteau : > 8 mn

Fin de prise (Shore 40) : 20 – 22 mn

Fin de prise (Shore 60) : 22 – 26 mn

Résistance à la flexion (N/mm<sup>2</sup>) 2h > 1.5

7j > 3

Dureté superficielle (N/mm<sup>2</sup>) 2h > 4

7j > 10

Granulométrie tamis Refus à

Refus à 200µm ≤ 1 %

Refus à 100µm ≤ 10 %



## CONDITIONNEMENT DISPONIBLE

Sac de 40 kg en polypropylène tissé laminé.

## STOCKAGE

Le plâtre STAFFMED doit être conservé à l'abri de l'humidité dans un endroit sec.

Les sacs de plâtre seront stockés sans contact direct avec le sol.

Les sacs de plâtre ouverts ou partiellement utilisés devront être soigneusement pliés et fermés.

## DURÉE D'UTILISATION

La durée maximale d'utilisation ne devra pas excéder 12 mois après la date de production indiquée sur les sacs.



# PLÂTRE PLASTER جيس

# STAFFMED PLÂTRE DE DÉCORATION PLÂTRE EXTRA FIN

## DESCRIPTION OF PRODUCT

STAFFMED Paster is a high purity and fine plaster ( $\text{CaSO}_4, 1/2\text{H}_2\text{O}$ ) produced from naturally occurring gypsum mineral of MESTAOUA formation in south of Tunisia (Tataouine) . it is off-white in colour.

## USES

This product can be used in Casting moulds, Decoration, fixation, finishing and prefabricated.

## PREPARATION

Manual or mechanical mixing should be done at low speed with clean equipment.

The plaster should be sprinkled slowly into the water, then let it sit for a minute then start mixing with threshing for one to two minutes.

The type of material, the stirring time, the purity of the water as well as the rate of mixing influence the kinetics of setting (pourability time, working time, implementation time) and also on the mechanical properties and porosity

## TECHNICAL PROPERTIES NT EN 13279 (NT 47.66)

Purity > 94%

Apparent density > 600 g/l

Mixing ratio (Plaster/Water) 125 – 135 %

Fluidity (Flow test) :  $180 \pm 10$  mm

Initial setting time (knife) : > 8 mn

End of setting (40 Shore A) : 20 – 22 mn

End of setting (60 Shore A) : 22 – 26 mn

Buckling strength (N/mm<sup>2</sup>) 2h > 1.5

7d > 3

Surface hardness (N/mm<sup>2</sup>) 2h > 4

7d > 10

Sieve analysis (weight retained)

at  $200\mu\text{m} \leq 1\%$

at  $100\mu\text{m} \leq 10\%$



## PACKAGING

40kg polypropylene woven laminated bag

## STORAGE

STAFFMED plaster should be kept dry in a dry place. The plaster bags will be stored without direct contact with the ground. Open or partially used plaster bags should be carefully folded and closed.

## SHELF LIFE

When stored under dry conditions, this product will have a shelf life of 12 months from the date of manufacture that is displayed on each sack. Each bag is date stamped and stocks should be rotated so that the oldest material is used first.