



2860 Le Corbusier, Laval, Québec (Canada), H7L 3S1
 Tél / Ph : (450) 687-4046 Mtl : (514) 990-9821 Fax : (450) 687-4105
 Courriel / E-mail : info@sial-canada.com / Web : www.sial-canada.com

Étapes à suivre pour un bon gâchage de plâtre/ciment
Steps to follow for proper mixing of plaster/gypsum cement

1. Peser l'eau et le plâtre/ciment selon leur spécificité.
Weigh the water and the plaster/cement according to their specifications.
2. Utiliser de l'eau dont la température se situe entre 70⁰F et 100⁰F. Plus l'eau sera chaude plus la prise sera rapide.
Use water temperature between 70⁰F and 100⁰F. Warmer the water is, faster the set time will be.
3. Saupoudrer la poudre dans l'eau, peu à peu et de façon continue.
Sprinkle the powder into the water, a little at a time, but continually.
4. Laisser reposer de 3 à 4 minutes **SANS REMUER**.
*Let rest 3 to 4 minutes **WITHOUT STIRING**.*
5. Brasser avec un mélangeur à haute vitesse pendant 3 à 5 minutes.
Stir with a mixer at high speed during 3 to 5 minutes.

PLÂTRES et CEMENTS DE GYPSE / PLASTERS & GYPSUM CEMENTS			
	Ratio De Mélange Eau : Plâtre/Ciment Mixing Ratio Water : Plaster/Cement AU POIDS / BY WEIGHT	Prise VICAT Mélange Manuel ou Mécanique Hand or Machine Mix VICAT Set MINUTES	Résistance à la Compression à Sec Compressive Strength, Dry PSI
Casting #1	60-66 : 100	25-50 (Manuel / Hand)	2 400
Ceramical	30-32 : 100	16-22 (Mécanique / Machine)	10 000
Plâtre Dentaire / Dental	63-73 : 100	15-30 (Manuel / Hand)	2 000
Drystone	18-20 : 100	18-24 (Manuel / Hand)	16 000
FGR-95 - Hydrocal	31-36 : 100	45-75 (Manuel / Hand)	10 000
Hydrocal Blanc	40-41 : 100	20-30 (Manuel / Hand)	6 000
Hydro-Stone	32 : 100	19-25 (Manuel / Hand)	10 000
K-59	68-70 : 100	25-35	2 200 - 2 600
Plâtre à Modeler #1 / Moulding	63-70 : 100	25-50 (Manuel / Hand)	1 700 - 2 500
Plâtre à Poterie #1 / Pottery	70 : 100	14-24 (Mécanique / Machine)	2 400
Tufstone	31 : 100	16-22 (Manuel / Hand)	10 000
Ultracal 30	33-38 : 100	18-30 (Manuel / Hand)	6 500