

**Ofenplatten bis 1100° C / Kiln plates to 1100° C**

- 35 559 01**      Achteck, Ø 394 mm (auch für Ofen GT 18)  
Octagon, Ø 394 mm (also for Kiln GT 18)
- 35 559 02**      Rund, Ø 534 mm (auch für Ofen GTS 23)  
Round, Ø 534 mm (also for Kiln GTS 23)
- 35 559 21**      534 x 381 mm (auch für Ofen GTS 2541)  
534 x 381 mm (also for Kiln GTS 2541)
- 35 559 22**      Halbkreis, 2 Stck. sind erforderlich, Ø 534 mm  
(auch für Ofen GTS 2541)  
Semicircle, 2 pcs needed, (also for Kiln GTS 2541)  
Ø 534mm

**Ofenplatten bis 1350° C / Kiln plates to 1350° C**

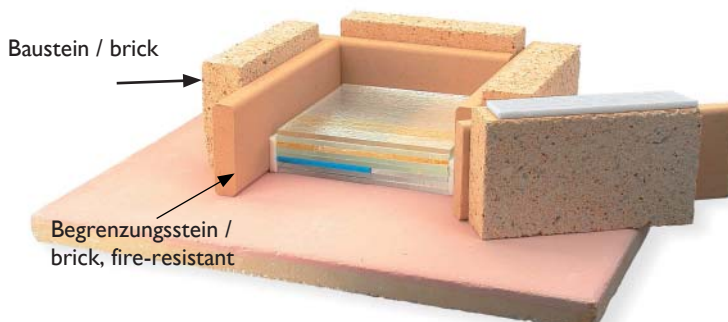
- 35 558 00**      Rechteck / rectangle, 500 x 600 x 20 mm

**Glaskeramik bis 830° C / Glass ceramics to 850° C**

- 80 350 00**      Ofenplatte / Kiln plate, 4 mm  
Glaskeramik / Glass-ceramic  
Maße / Size 158 x 84 cm und 196 x 110 cm
- 80 351 00**      Ofenplatte / Kiln plate, 5 mm  
Glaskeramik / Glass-ceramic  
Maße / Size 158 x 84 cm und 196 x 110 cm
- 35 571 00**      Abstandhalter HT-Stütze 45 x 45  
Distance holder HT-post 45 x 45
- 35 571 05**      Abstandhalter HT-Stütze 25 x 45  
Distance holder HT-post 25 x 45

**BULLSEYE Begrenzungsstein / Hot Damz**

- 35 575 00**      Hot Damz, 15 x 5 x 1 cm  
Begrenzungsstein / brick, fire-resistant
- 35 575 01**      Hot Damz, 20 x 5 x 1 cm  
Begrenzungsstein / brick, fire-resistant
- 35 575 02**      Hot Damz, 25 x 5 x 1 cm  
Begrenzungsstein / brick, fire-resistant
- 35 576 00**      Hot Brix ca. 23 x 6 x 6 cm  
Baustein / brick
- 35 576 01**      Hot Brix ca. 11 x 6 x 6 cm  
Baustein / brick
- 35 576 02**      Hot Brix ca. 11 x 3 x 6 cm  
Baustein / brick



**Ofenplatten / Kiln plates**



**35 571 xx** Abstandhalter HT-Stütze  
Distance holder HT-post

**GLASKERAMIK**

ist wegen seiner Größe, seiner planen Oberfläche und der guten Schneidbarkeit sehr gut als Ofenplatte geeignet. Die Platten müssen im Ofen mit Stützen im Abstand von jeweils 30 cm versehen werden. Die maximale Temperatur beträgt 850° C. Es müssen entweder Faserpapier oder Silikatfaserunterlagen in Verbindung mit einem Trennmittel verwendet werden.

**ACHTUNG!**

Bei der Kombination von Glaskeramik und Bullseye Trennpapier kann es zum Anlaufen der Glasunterseite kommen, da die Oberflächenstruktur so glatt ist. Sie können dieses Anlaufen mit einer Zwischenlage aus anderem Trennpapier zwischen dem Bullseye-Papier und der Glaskeramik verhindern.

**GLASS CERAMICS**

is very suitable for use as a kiln shelf because of its size, its flat surface and its good ability to be cut. The shelves must be supported in the kiln by posts 30 cm (12") apart. The maximum temperature is 850° C (1500°F). Fiber paper or silicone fiber mats must be used in conjunction with a chemical separator.

**ATTENTION!**

If you use Bullseye Thin Shelfpaper on Glass-Ceramics filming over of the underside of the glass workpiece is possible because both surfaces are really plain. You can avoid it with using other shelf paper between Bullseye-Paper and Glass-Ceramics.

Artikel-Nr. Item-No.	Fasermaterial Fiber material	Stärke Thick- ness (mm)	Breite Width (mm)	Länge Lenght (m)
35 502 01	Silikatfasermatte / Silikatex	0,9	860	1,00 m
35 508 00	B-Faserpapier / Fiber paper	0,4	520 x 520	-
35 509 00	B-Faserpapier / Fiber paper	0,4	1004	76,00 m
35 509 01	B-Faserpapier / Fiber paper	0,4	1004	15,00 m
35 510 09	Faserpapier / Fiber paper	0,5	500	10,00 m
35 510 00	Faserpapier / Fiber paper	0,5	500	40,00 m
35 510 02	Faserpapier / Fiber paper	0,5	610	40,00 m
35 510 10	Faserpapier / Fiber paper	0,5	610	10,00 m
35 510 01	Faserpapier / Fiberpaper	0,5	1000	40,00 m
35 510 11	Faserpapier / Fiber paper	0,5	1000	10,00 m
35 510 06	Faserpapier / Fiber paper	0,5	1220	40,00 m
35 511 02	Faserpapier / Fiber paper	1,0	500	40,00 m
35 511 01	Faserpapier / Fiber paper	1,0	1000	40,00 m
35 511 04	Faserpapier / Fiber paper	1,0	1220	40,00 m
35 511 05	Faserpapier / Fiber paper	2,0	1000	20,00 m
35 510 03	Faserpapier / Fiber paper	3,0	500	15,00 m
35 510 04	Faserpapier / Fiber paper	3,0	600	15,00 m
35 510 16	Faserpapier / Fiber paper	3,0	1000	15,00 m
35 510 05	Faserpapier / Fiber paper	3,0	1220	15,00 m
35 515 10	Faserplatte / Fiberboard	10,0	500	1,00 m
35 515 20	Faserplatte / Fiberboard	20,0	500	1,00 m
35 515 25	Faserplatte / Fiberboard	25,0	500	1,00 m
35 515 30	Faserplatte / Fiberboard	30,0	500	1,00 m
35 515 40	Faserplatte / Fiberboard	40,0	500	1,00 m
35 515 50	Faserplatte / Fiberboard	50,0	500	1,00 m
35 516 00	Vermiculite /plate	20,0	750	0,50 m
35 517 00	Vermiculite /plate	25,0	1000	0,60 m
35 517 02	Vermiculite /plate	60,0	1000	0,60 m
35 517 05	Vermiculite /plate	100,0	1000	1,00 m
35 523 00	Ceraboard	10,0	1000	1,20 m
35 523 25	Ceraboard	25,0	1000	1,20 m
35 523 50	Ceraboard	50,0	1000	1,20 m

35 512 06	Superwool	6,0	610	5,5 m
35 512 12	Superwool	12,2	610	14,64 m
35 512 25	Superwool	25,0	610	7,32 m

80 350 00 Ofenplatte / Kiln plate,  
Glaskeramik / Glass-ceramic,  
4 mm



#### KERAMIKFASERPAPIERE

werden zum Isolieren, als Schmelzunterlage im Ofen oder auch in Verbindung mit einem Härter für den individuellen Formenbau verwendet.

#### CERAMIC FIBER PAPER

Are used for insulation as an underlay in the kiln and also in connection with a hardener for individual form creation.

#### KERAMIKFASERPLATTEN

können als Ofenplatte oder zum Herstellen von Relief- und Biegeformen verwendet werden.

#### CERAMIC FIBER PLATES

can be employed as a kiln plate or for producing relief and slumping techniques.

#### CERABOARD

wird für die Herstellung von Relief- und Biegeformen eingesetzt. Das Material kann mit TGK Spezialhärter gehärtet werden.

#### CERABOARD

is utilized in the production of relief and slumping forms. TGK special hardener can be used for hardening the material.

#### VERMICULITE-PLATTEN

Vermiculite ist ein natürliches Mineral bestehend aus Aluminiumeisenmagnesiumsilicat, welches sich zur Ofendämmung, als Ofenplatte oder zum Formenbau eignet und außerdem sehr leicht zu bearbeiten ist.

#### VERMICULITE-SLABS

consist of coarse ceramic fibers made of aluminum iron magnesium silicate used as insulation suited for kiln shelves or form construction and therefore is ideal for very fine work.

Reparatur- Formenmaterial / Repair - Forming Material

- 35 526 00 Faserplast 1260° C / Fiber Plast mold compound 1260° C  
Form- und Reparaturmasse, 1 kg
- 35 530 00 Faserhärter 1360° C / Hardener fiber blankets 1360° C  
Oberflächenhärtung von Faser, Herstellung von  
Feuchtfilz, II.
- 35 532 00 Wasserglas / Waterglass  
Oberflächenhärter für Fasern / Hardener for fiber  
blankets, II.
- 35 531 00 Faser- und Formenkleber / Repair adhesive for molds  
Reparatur von keramischen Absenkenformen bis 1000° C
- 35 531 50 Evenheat Ofenspachtelmasse, Dose  
Evenheat Kiln Repair Cement, Jar 450 g



35 532 00  
Wasserglas / Waterglass



35 526 00  
Faserplast / Fiber Plast Mold, 1260° C

**HINWEIS**

Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass es sich bei Keramikfasern um Gefahrstoffe mit der Kennzeichnung Xn handelt. Bei der Verwendung dieses Materials sind alle Vorsichtsmaßnahmen zu treffen, wie z.B. das Tragen einer geeigneten Schutzmaske (35 607 15).

**NOTE:**

We expressly state that ceramic fibers contain a hazardous material with the symbol Xn. During use of this material, every precaution should be taken, such as wearing a suitable protective mask (35 607 15).

Die Form- und Isoliermassen sind Pasten auf Basis von Aluminiumoxid. Sie dienen zur Reparatur von Faser- und Schamotte-Öfen. Bei Pâte de Verre-Formen können sie als äußere Stützform genutzt werden und auch Biegeformen lassen sich damit herstellen. FORMENBETON ist ein hoch hitzebeständiger Zement zum Bau von Mehrfach-Wölbformen. Er ist aber auch sehr gut als Material für Stützformen geeignet.

**VERARBEITUNGSHINWEISE FÜR FORMENMATERIAL:**

Hydracast CR im trockenen Zustand nachmischen, dann mit 350 cm<sup>3</sup> Wasser pro 1 kg Mischung aufbereiten.  
Hydracast ART im trockenen Zustand nachmischen, dann mit 320 cm<sup>3</sup> Wasser pro 1 kg Mischung aufbereiten.  
Das Wasser und die Formenmasse sollten für beide Materialien Raumtemperatur haben. Die Formen sind nach etwa 30 Minuten transportfähig. Mit dem Ausformen der Originale sollten jedoch noch 2-3 Stunden abgewartet werden.  
PV-Nucleus wird ebenfalls zunächst nachgemischt und anschließend mit ca. 400 cm<sup>3</sup> Wasser für 1 kg Formenmasse aufbereitet. Nach dem Trocknen zusammen mit der Außenform (Hydracast) totbrennen. Das Nucleus-Material ist nach der Schmelze und dem Entspannen leicht mit einem Wasserstrahl zu entfernen.

The form and insulation materials are aluminum oxide based pastes. They are used for the repair of felt and fireclay kilns.

In the case of Pâte de Verre forms, they can be used as an external supporting form. In this way, slumping forms can also be created.

The MOLD CEMENT is a high heat-resistant cement which can be used to assist in the production of multiple arch formation, but is also suitable as a material for supporting forms.

**TIPS FOR USE OF FORMING MATERIALS:**

Hydracast CR should be first stirred in the dry state, then add 350 cm<sup>3</sup> of water per 1 kg to prepare the compound.  
Hydracast ART should be first stirred in the dry state, then add 320 cm<sup>3</sup> of water per 1 kg to prepare the compound.  
The water and the forming materials should both be used at room temperature. The forms are transportable after about 30 minutes. However, allow 2 to 3 hours before the form is removed from the original mold.  
PV nucleus is first stirred and then subsequently mixed with approximately 400 cm<sup>3</sup> of water to produce 1 kg of forming material.  
After drying with the exterior form (Hydracast), the materials should then be fired. After fusion and expansion, the nucleus material can be easily removed with a water spray.



**35 667 50**  
Spezial-Abformsilikon Rhodorsil  
Forming Silicon Rhodorsil



**35 671 01**  
Gelflex hart / Gelflex hard



Pâte de Verre-Technik  
Pâte de Verre-technique

**HINWEIS:**

Beim Ver- und Bearbeiten von Formmaterialien sollten Sie zur Sicherheit eine Feinstaubmaske (Art.-Nr. 35 607 15) tragen.

**NOTE:**

While working with forming materials, a fine dust mask (Art.-Nr. 35 607 15) should be worn for your safety.

**Pâte de Verre Material / Pâte de Verre Materials**

- 35 661 00** Formenmasse Hydracast CR29/80, für grobe Formen über 2 kg, / Moldmix CR29/80 for rough forms over 2 kg, VE / unit = 25 kg
- 35 661 01** Formenmasse Hydracast CR29/80 / Moldmix CR29/80 VE / unit = 10 kg
- 35 661 02** Formenmasse Hydracast CR29/80 / Moldmix CR29/80 VE / unit = 5 kg
- 35 661 05** Formenmasse Hydracast ART / Moldmix Hydracast ART französisch, für feine Formen unter 2 kg, French, for detailed forms under 2 kg, VE / unit = 25 kg
- 35 661 06** Formenmasse Hydracast ART / Moldmix Hydracast ART VE / unit = 10 kg
- 35 661 07** Formenmasse Hydracast ART / Moldmix Hydracast ART VE / unit = 5 kg
- 35 661 50** Zircar Luminar Formenmasse 0,947 l  
Zircar luminar mold mix, 0,947 l
- 35 661 51** Zircar Luminar Formenmasse, 3,785 l  
Zircar luminar mold mix, 3,785 l
- 35 662 10** PV-Nucleus Modelliermasse, zu Herstellung von Hohlräumen im Pâte de Verre-Verfahren  
PV-Nucleus Core molding compound  
For production of cavities using Pâte de Verre  
VE / unit = 1 kg
- 35 663 00** Formenbeton 1500° C, hochhitzebeständig, äußerst stabil, mit Wasser anzurühren, benötigt Trennmittel  
Mold cement 1500° C  
High temperature resistant, extremely stable, mix with water, needs self primer  
VE / unit = 25 kg
- 35 663 01** Formenbeton 1500° C (wie 35 663 00)  
Mold cement 1500° C (as 35 663 00)  
VE / unit = 10 kg
- 35 667 50** Spezial-Abformsilikon Rhodorsil, sehr elastisch, reißfest, mit Härter und Mischbecher 1 kg  
Forming silicone Rhodorsil, very elastic, tear resistant, with hardener and mixing bowl 1 kg
- 35 668 00** Paraffin weiß, kg-Ware in Tafeln / Paraffin white, in sheets
- 35 669 01** Modellierwachs weich / Sculpturing wax soft, 6 kg Block
- 35 671 00** Gelflex soft, wiedereinschmelzbarer Formstoff, lose in Würfelform, Verarbeitungstemperatur 145° C  
Reusable fusing material, packaged as cubes, working temperature 145° C
- 35 671 01** Gelflex hart / Gelflex hard (wie 35 671 00)

Weitere Verarbeitungshinweise finden Sie unter [www.provetro.com](http://www.provetro.com)  
Other processing instructions you will find under: [www.provetro.com](http://www.provetro.com)

**Trennmittel / Shelf Primer**

- 35 651 00** Trennmittel "SEPARATORE" / keramisches Trennmittel, trocken und nass verwendbar  
Shelf primer "SEPARATORE" ceramic shelf primer, usable in dry and liquid forms, VE / unit = 10 kg
- 35 650 00** ProVetro Spezial-Trennmittel, 2-Komponenten, zuerst nach Anweisung trocken mischen, dann mit 1:4 bis 1:5 mit Wasser anrühren  
ProVetro special shelf primer, 2 components, mixed dry according to instructions for use, then 1:4 to 1:5 mixed with water, VE / unit = 10 kg
- 35 650 01** VE / unit = 5,0 kg
- 35 650 05** Spezialtrennmittel Rot, USA  
Special shelf primer, red, USA VE / unit = 680 g
- 35 650 10** Spezialtrennmittel Rot, USA  
Special shelf primer, red, USA VE / unit = 2,3 kg
- 35 650 30** Trennmittel „Profi grau“ wird trocken verwendet und mittels Sieb aufgetragen, kann zusätzlich mit einem Rundrohr abgezogen werden  
Shelf primer "Profi" gray used dry and distributed with a sifter, can also be spread using a round pipe, VE / unit = 25 kg
- 35 650 31** VE / unit = 10 kg
- 35 650 50** Trennmittel Bullseye, trocken und nass verwendbar  
Bullseye Shelf primer, usable in dry and liquid forms  
VE / unit = 2,20 kg
- 35 650 51** VE / unit = 18,2 kg
- 35 652 00** Trennmittel super fein, für Casting Formen  
Primo primer for casting molds  
VE / unit = 0,68 kg
- 35 652 01** VE / unit = 2,72 kg
- 35 650 20** Trennmittel Boron-Nitrit-Coating  
Shelf primer boron nitrite coating VE / unit = 1 kg
- 35 650 25** Trennmittel Boron-Nitrit-Coating  
Shelf primer boron nitrite coating VE / unit = 0,5 kg



**35 651 00**  
Trennmittel "SEPARATORE"  
Shelf primer "SEPARATORE"



**35 650 00**  
ProVetro Spezial-Trennmittel, 2-Komponenten  
ProVetro special shelf primer, 2 components



**35 650 25**  
Trennmittel Boron-Nitrit-Coating  
Shelf primer boron nitrite coating

**NOTE:**

Boron-Nitrit-Coating eignet sich für alle Metallformen mit sauberer und fettfreier Oberfläche. Es kann dünn gespritzt oder gepinselt werden. Ein möglichst dünner Auftrag ist grundsätzlich zu bevorzugen. Nach dem Einbrennen (ohne Glas) bei 700° C ist eine mehrfache Verwendung bei Temperaturen bis 700° C möglich. Das Coating zeichnet sich durch eine extrem glatte Oberfläche aus.

**NOTE:**

Boron Nitrite Coating is suitable for all metal molds. The surfaces of the forms must be clean and free of oil. The coating can be painted or sprayed. A thin layer is always recommended. It is fired at 700°C without glass. Subsequent multiple usage up to a temperature of 700° C is possible. The coating is characterized by an extremely smooth surface.



## Pâte de Verre Material / Pâte de Verre Materials



Arbeit mit Fusing-Buntstiften  
Fusing with color pencils  
**35 619 00**



Fusing-Arbeit mit Kanthal-Draht  
Fusing with kanthal-wire  
**35 290 10**



Fusing-Arbeit mit Glanzgold, flüssig  
Fusing with liquid gold  
**54 300 01**

### **35 650 00 Pro Vetro Spezialtrennmittel**

Trockenanwendung:

Läßt sich gut streuen und abziehen (sehr glatte Glasunterseite). Dünn auftragen. Dieses Trennmittel wird 2-komponentig geliefert.

Using when dry:

Can easily be sprinkled and smoothed (very smooth underside of glass). Apply a thin layer. This shelf primer is delivered as 2 components.

Naßanwendung:

Anmischen mit Wasser. 1:4 bei Faserpapier, bis zu 1:5 bei saugenden Untergründen, z.B. Keramikplatten. Nach jedem Brand neu auftragen. Nach Auftrag trocknen bei ca.. 200° C.

Using when wet:

Mix with water, 1:4 when using fiber paper, up to 1:5 when soaking surfaces, e.g. ceramic plates. Apply a new layer before each burning process. After application, let it dry at approximately 200° C.

### **35 650 30 „Profi“ grau**

Trockenanwendung:

Läßt sich gut abziehen (glatte Glasunterseite). Beim Aufstreuen ist Glasunterseite strukturiert. Ist gut für Strukturverschmelzungen geeignet. Kann bis ca. 2 cm aufgetragen werden. Wird nach dem Brand leicht rosa. Nicht über 850° C einsetzen.

Using when dry:

Can easily be smoothed (smooth underside of glass). Underside of glass is structured after use. Is ideal for fusing structures. Can be applied up to 2 cm. Becomes slightly pink after burning process. Don't use above 850° C.

**Naßanwendung: Nicht möglich / Using when wet: Not possible**

### **35 651 00 „Separatore“**

Für Trocken- und Naßanwendung:

Dünn auftragen.

Anmischen mit Wasser. 1:4 bei Faserpapier, bis zu 1:5 bei saugenden Untergründen, z.B. Keramikplatten. Nach jedem Brand neu auftragen. Nach Auftrag trocknen bei max. 200° C.

Using when dry and wet:

Mix with water, 1:4 when using fiber paper, up to 1:5 when soaking surfaces, e.g. ceramic plates. Apply a new layer before each burning process. After application, let it dry at max. 200° C.

Hinweis:

Abhängig vom verwendeten Glas, den Einsatz von weiteren Chemikalien und der Temperatur, können alle Trennmittel und Faserpapiere leichte Englasungen verursachen. Auch Anhaftungen am opaken Gläsern sind oft nicht vermeidbar. Wir empfehlen dringend Tests zu machen. Bei der Arbeit mit ausschließlich opaken Gläsern haben wir die besten Erfahrungen mit Bullseye Papier gemacht.

Note:

Depending on the glass used, the use of additional chemicals and the temperature, all shelf primers and fiber papers may cause slight devitrification. Further, adhesion when using opaque glass is often unavoidable. We strongly recommend making tests. When working only with opaque glass, we have had the best results using Bullseye paper.

**Grundstoffe / Basic Material**

<b>35 655 00</b>	Flint-Feuerstein puderfein gemahlen, wird angefeuchtet geliefert, Flint, extra fine grain, delivered moist	VE / unit = 25 kg
<b>35 656 00</b>	Töpfergips englisch, hitzebeständig Pottery plaster, English, heat-resistant	VE / unit = 25 kg
<b>35 657 00</b>	Schamotte, hell/bright, 0-1,0 mm	VE / unit = 25 kg
<b>35 657 05</b>	Schamotte, hell/bright, 0-0,5 mm	VE / unit = 25 kg
<b>35 658 00</b>	China Clay englisch China clay English	VE / unit = 25 kg
<b>35 659 00</b>	Aluminiumhydroxid, fein Aluminium diformiat, fine	VE / unit = 25 kg
<b>35 660 00</b>	Bentonit Klebe- und Schwebemittel bonding and lubrication material	VE / unit = 5 kg

**Hilfsstoffe Fusing / Fusing Accessories**

<b>35 626 00</b>	Fusingkleber, 20 g / mit 1000 ml Flasche zum Auffüllen mit Wasser, dient zum fixieren von Stringern oder kleinen Glasstücken, nur punktiert verwenden, keine Flächen verkleben Fusing glue, 20 g, with 1000 ml bottle to fill with water, serves to fix stringers or small glass pieces, only to be used in small points, not to be used to bond large surface areas together	
<b>35 626 01</b>	Fusingkleber Pulver Fusing glue powder	200 g 200 g
<b>35 626 05</b>	Fusingkleber ELMERS Fusing glue ELMERS	225 g 225 g
<b>35 627 01</b>	Haftöl für Glaspuder und Krösel Adhesive for frits	250 ml 250 ml
<b>35 627 02</b>	Haftöl für Glaspuder und Krösel Adhesive for glass powder and frits	1000 ml 1000 ml
<b>35 628 00</b>	Bullseye Glastac Bullseye Glastac	113 ml 113 ml
<b>35 562 20</b>	ULLSOL-BF II, Antientglasungsmittel, bleifrei, Schmelzpunkt 695° C ULLSOL-BF II, overglaze, lead-free, melting point 695° C (Mischung: 1T ULLSOL - 10T dest. Wasser Mix: 1P ULLSOL - 10P dest. water)	

<b>35 653 50</b>	Glasurspray, 99% bleifrei, 237 ml, Fuse-Master Super Spray Glaze spray 99% leadfree 237 ml, Fuse-Master Super Spray
<b>35 653 55</b>	Glasurspray, 99% bleifrei, 946 ml, Fuse-Master Super Spray Glaze spray 99% leadfree 946 ml, Fuse-Master Super Spray



**35 626 00**  
Fusingkleber / Fusing glue



**35 627 01**  
Haftöl für Float Frits /  
Adhesive for Float frits

## Hilfsmittel-Werkzeuge / Accessories-Tools



**35 611 00**  
Paar Kevlar Handschuhe  
Tin-side Kevlar gloves pair



**35 612 00**  
Paar Jutec-Hitzehandschuh  
Jutec gloves pair



**35 600 20**  
Zinnseitentester für Floatglas  
Tin-side detector for float glass



**35 601 00**  
Badger Sprühpistolenset  
Badger basic spray gun set



**35 600 30**  
Stressometer mit Batterie  
Stressometer with Battery

**35 611 00** Paar Kevlar Handschuhe, 5 Finger, 30 cm lang, bis 350° C  
Kevlar gloves pair, 5 Fingers, 30 cm long, to 350° C

**35 612 00** Paar Jutec-Hitzehandschuh, Fausthandschuh mit Daumen mittig, 43 cm lang, bis 900° C  
Jutec gloves pair, mittens with thumb in center, 43 cm long, to 900° C

**35 613 00** wie oben, Jutec-Handschuh bis 1100° C  
as above, Jutec mittens, pair, to 1100° C

**35 600 20** Zinnseitentester für Floatglas  
Tin-side detector for float glass,

**35 600 21** Ersatzröhre Zinnseitentester  
Tin-side detector tube

**35 600 30** Stressometer mit Batterie  
Stressometer with Battery

**35 600 31** Batterie für Stressometer  
Battery for Stressometer

**35 601 00** Badger Sprühpistolenset / Badger basic spray gun set

**35 601 05** Badger Sprühpistolenschlauch / Badger Vinyl Hose

**35 601 90** Treibgas für Badger / Gas for Badger set

**35 602 00** Digital Zeitmesser / Digital Timer

**35 605 00** Trennmittel Pinsel, 70 mm / Shelf primer brush, 70 mm

**35 605 01** Trennmittel Pinsel, 121 mm / Shelf primer brush, 121 mm

**35 622 30** Glasschmelztiegel / Glass melting pot  
Ø 100 mm, Höhe / height 115 mm

**35 622 40** Ø 100 mm, Höhe / height 150 mm

**35 622 50** Ø 150 mm, Höhe / height 200 mm

**35 622 60** Ø 240 mm, Höhe / height 250 mm

**35 513 00** Feuerfeste Schnur, 1260° C  
Heat resistant rope, 1260° C, VE / unit = 2 m



**35 605 01**  
Trennmittel Pinsel, 121 mm  
Shelf primer brush, 121 mm



**35 622 30**  
Glasschmelztiegel  
Glass melting pot



Hilfsmittel-Werkzeuge / Accessories-Tools

- 35 607 15** Feinstaubmaske P2 nach DIN FFP2  
Fine dust respirator P2
- 35 607 20** Feinstaubmaske P2 nach DIN FFP2 mit Auslaßventil  
Fine dust respirator P2 with valve
- 35 607 30** Feinstaubmaske mit Auslaß P3, EN 149 FF P3 S  
Fine dust respirator P3 with valve
- 35 960 00** Streudose für Glasmehle / Plastic jar sifter for 50 ml
- 35 960 01** Streudose für Glasmehle / Plastic jar sifter for 200 ml
- 35 619 00** Fusing-Buntstifte, gemischte Farben,  
Fusing color pencils / mixed colors  
18 Stck / pcs
- 35 620 01** Lackstift hitzebeständig, Kugelspitze  
Marker, black, heat resistant, ball point pen  
Schwarz / black
- 35 620 02** Blau / blue
- 35 621 01** Lackstift, hitzebeständig, Filzspitze  
Marker, black, heat resistant, felt tip pen  
Schwarz / black
- 35 621 50** Goldstift, hitzebeständig 800° C  
Gold pen heating resistant 800° C
- 35 621 55** Füller für flüssig Gold and Silber  
Pen for liquid gold and silver
- 36 510 00** Lackstift, weiß, hitzebeständig /  
Marker, white, heat resistant
- 35 961 00** Bullseye Toolbox  
Schablonen und Hilfsmittel für die Glasmehlverarbeitung  
Patterns and accessories for working with glass powder



**35 607 15**  
Feinstaubmaske P2  
Fine dust respirator P2



**35 607 20**  
Feinstaubmaske P2, mit Auslaßventil  
Fine dust respirator P2, with valve



**35 607 30**  
Feinstaubmaske mit Auslaß P3  
Fine dust respirator P3 with valve



**35 960 xx**  
Streudose für Glasmehle  
Plastic jar sifter



**35 961 00**  
Bullseye Toolbox



**35 619 00**  
Fusing-Buntstifte  
Fusing color pencils



**35 620 xx**  
Lackstift, hitzebeständig,  
Marker, heat resistant