

Легче и проще!

“Рута” представляет формомассу KERR Satin Cast 20 фасовкой по 15 кг.



Признанная во всём мире формовочная смесь, способная удовлетворить самые высокие требования, предъявляемые к качеству. Позволяет получать поверхности высокой степени гладкости на моделях любой формы и сложности, добиваться стабильно высочайших результатов литья с установленными камнями для всех цветных металлов с температурами плавления до 1093 °С, в том числе для серебра и золота.

Частой причиной дефектов литья является *испорченная формовочная масса*, которая долго стояла на литейном участке в открытом состоянии и насытилась влагой из окружающего воздуха. Использование малых заводских фасовок предотвращает подобные причины, ведь до последнего момента она находится в надёжной, герметичной заводской упаковке. Кроме того, меньший вес упаковки делает процесс транспортировки не таким утомительным.

Коробки формовочной массы 15 кг хватает на 7 опок размером 100x200 мм или на 15 опок размером 80x160 мм, что составляет разовый замес формовочной массы для одного литейного дня на ювелирном предприятии.

Характеристики:

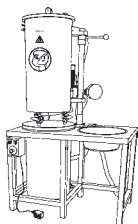
Основа: кристобалит

Проницаемость: до 170 л/мин

СМЕШИВАНИЕ ФОРМОМАССЫ – РАБОЧЕЕ ВРЕМЯ В МИНУТАХ



При использовании обычного механического миксера



При использовании вакуумного смесителя



ЦИКЛЫ ВЫЖИГАНИЯ

Температура опоки для литья

Женские кольца, филигрань или сложные узоры, 482–538°C	Мужские кольца, более массивные украшения, 371–482°C
В последние 1–2 часа выжигания температура должна быть отрегулирована таким образом, чтобы опоки выдерживались при соответствующей температуре литья.	

6-часовой цикл	8-часовой цикл	12-часовой цикл
Размер опоки (Диаметр x Высота)		
63 x 63 мм	89 x 100 мм	100 x 200 мм
2 часа – 149°C	2 часа – 149°C	2 часа – 149°C
1 час – 371°C	2 часа – 371°C	2 часа – 371°C
2 часа – 732°C	3 часа – 732°C	2 часа – 482°C
1 час – температура литья	1 час – температура литья	4 часа – 732°C
		2 часа – температура литья