

# Пошаговая инструкция использования формовочных смесей PRESTIGE OPTIMA.

## Замешивание формовочной смеси:

1. Взвесьте формовочную смесь и измерьте подходящее количество воды в соотношении 38-40/100 (38-40 мл. воды на 100 г. формовочной смеси).
2. Добавьте формовочную смесь в воду. Смешивайте на низкой скорости в течении 1-й минуты, затем на средней скорости в течении 3-х минут.

Изделия	Объем воды
Массивные мужские кольца, перстни	38%
Женские кольца	39-40%
Филигранные кольца, мелкие детали	40%

3. Поместите емкость с формовочной смесью под вакуум. Вакуумируйте смесь до образования пузырей. Продолжайте вакуумировать в течении дополнительных 1,5 минут.
4. Уберите емкость с вакуума. Залейте формовочную смесь в опоку, избегая соприкосновения формы (восковки) со стенками опоки.
5. Поместите залитую формовочной смесью опоку под вакуум. Вакуумируйте до образования пузырей на смеси, затем продолжайте вакуумирование в течение дополнительных 1,5-2 минут.
6. Уберите опоку из вакуумной камеры и дайте отстояться в течение 1-2 часов, без внешних воздействий (колебаний). Для небольших опок - 1 час, для опок 10x15 см. или крупнее - 2 часа.
7. Поместите опоку в печь для отжига, заранее разогретую до температуры, указанной в инструкции.

## Стандартный цикл прокали:

1. Предварительно разогрейте печь до 150 °С (300 градусов по Фаренгейту). Поместите опоку в печь, держите в течении 3-х часов для полного удаления воды, добавленной в формовочную смесь для замешивания.
2. В течении 1-го часа повысьте температуру до 370 °С (700 градусов по Фаренгейту). Выдерживайте температуру в течении 2-х часов.
3. В течении 2-х часов повысьте температуру до 740 °С (1360 градусов по Фаренгейту). Выдерживайте температуру в течении 4-х часов.
4. Снизьте температуру в печи до уровня, рекомендуемого для литья. В зависимости от размера опоки, поддерживайте температуру в течении 1-2-х часов для выравнивания температуры по всей опоке перед литьем.
5. Начинайте литье.

