


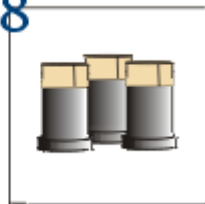


Инструкции по Смешению формовочной смеси KERR (KerrCast2000, Satin Cast 20, Satin Cast Xtreme)

			
<p>Взвесьте смесь.</p>	<p>Отмерьте необходимое количество воды. *</p>	<p>Всегда добавляйте смесь в воду, а не наоборот.</p>	<p>Перемешайте смесь вручную (30 сек.) или механическим способом (3.5 минут).</p>

* Вода должна иметь температуру от 21 до 24°C. Меньшая температура увеличивает рабочее время. Большая - уменьшает ее. Для получения хороших результатов рабочее время должно находиться в пределах вышеуказанного времени 9-10 мин.

			
<p>Вакуумируйте смесь в резервуаре мешалки (не более 2 мин., оптимально - 1.5 мин.).</p>	<p>Разлейте смесь в опоку.</p>	<p>Вакуумируйте смесь в опоке (1.5 мин.).</p>	<p>Оставьте смесь в опоке минимум на 2 часа.</p>

			
<p>Прогрейте печь до 140°C</p>	<p>Удалите резиновые основания</p>	<p>Загрузите опоку в печь</p>	<p>Соблюдайте технологический цикл, требуемый для Вашей ситуации (в зависимости от размера опоки и количества опок в печи).</p>



РЕКОМЕНДУЕМАЯ КАРТА СООТНОШЕНИЙ ДЛЯ ФОРМОВОЧНОЙ СМЕСИ SATIN CAST 20

Диаметр, мм	Высота, мм	Объем, куб. см.	Для нормальных отливок, соотношение 40/100, расход смеси, гр. (Женские кольца, изделия с кружевами и замысловатого дизайна)	Для массивных отливок, соотношение 38/100, расход смеси, гр. (Мужские кольца, изделия более консервативного дизайна)
80	80	402	523	508
80	100	503	653	635
90	110	700	909	885
100	100	785	1021	993
100	120	942	1225	1191

110	130	1235	1605	1562
120	140	1583	2058	2002
130	140	1858	2415	2349
150	170	3004	3904	3798

ТЕМПЕРАТУРНЫЕ РЕЖИМЫ ПРОКАЛКИ ОПОК

5-и-часовой цикл	8-и-часовой цикл	12-и-часовой цикл
Для опок размером 63*63 мм. Предварительный нагрев печи 149°C	Для опок размером 89*100 мм. Предварительный нагрев печи 149°C	Для опок размером 100*200 мм. Предварительный нагрев печи 149°C
1 час - 149°C 1 час - 371°C 2 часа - 732°C 1 час - температура литья	2 часа - 149°C 2 часа - 371°C 3 часа - 732°C 1 час - температура литья	2 часа - 149°C 2 часа - 371°C 2 часа - 482°C 4 часа - 732°C 2 часа - температура литья

ПРИМЕЧАНИЕ:

Температура литья:

- Женские кольца, изделия с кружевами и замысловатого дизайна - 482-538°C

- Мужские кольца, изделия более консервативного дизайна - 371-482°C.

Во время последних 1-2 часов отжига температуру необходимо регулировать таким образом, чтобы температура опоки соответствовала температуре литья.

Дефекты отливок	Вероятные причины/Способы исправления
Заусенцы или заливины на отливках (особенно при растяжении тонких металлов)	<ul style="list-style-type: none"> • Неверное соотношение воды и порошка, приводящее к уменьшению прочности формы для отливки. • Неправильное хранение смеси. Истек срок хранения смеси, либо при схватывании смеси была повреждена опока. • Неправильное обращение с опокой. Опока помещена в печь до того, как смесь схватилась (Минимальное время схватывания - 1 час). Слишком быстрый нагрев опоки. Опоку необходимо высушить и не смачивать перед отжигом. После отжига перед разливкой опока должна остыть. Прим.: Сперва отливайте детали с высокой температурой плавления, а затем с более низкой. После снижения температуры не увеличивайте ее вновь.
Пустоты и незаполненности в отливках.	<ul style="list-style-type: none"> • Модель имеет неправильные литники (литники слишком тонкие, или слишком длинные, или слишком редкие). • Воск не прогорел до конца. • Форма переохлаждена перед разливкой. • Металл переохлажден перед разливкой. • Несоответствие металла по весу.
Глянцевые отливки без травления (без использования раскисляющей смеси)	<ul style="list-style-type: none"> • Воск удален не полностью.
Темная шероховатая поверхность отливок, сопротивляющаяся раскислению в растворе для травления.	<ul style="list-style-type: none"> • Температура прокалики опок слишком высока, превышает 788°C. • Металл перегрет, заливается при слишком высокой температуре.
Пористые отливки (мелкие полости в металле)	<ul style="list-style-type: none"> • Модель имеет неправильные литники. • Воск не прогорел до конца. • Металл перегрет. • Форма перегрета. • В отливке очень много "старого" металла (никогда не используйте более 50% переплавленного металла). • Металл неудовлетворительно обработан флюсом. В металл добавлено слишком много флюса.
Посторонние включения в отливках.	<ul style="list-style-type: none"> • Острые углы и изгибы в системе литников. • Опока помещена в печь до схватывания смеси. • Очень быстрое нагревание опоки. • Отверстия литников не проверены на наличие посторонних примесей после удаления системы литников. • Расплавленный металл содержит посторонние примеси. • Ржавчина в опоке или опока не была прочищена после предыдущего литья. • Тигель старый и с повреждениями или недостаточно обработан флюсом. Примечание: графит имеет свойство поглощать влагу и трескаться при некачественном просушивании перед плавкой.