



Kenmerken

- professionele resultaten
- Eenvoudige verwerking

HYDRACAST™ Cre'Art

Cre'Art is een klaar voor gebruik, gipsbasis, fijnkorrelige vuurvaste investering, speciaal ontwikkeld voor gebruik in de artistieke toepassingen.

Beschrijving

Dit product is ontwikkeld om grote (20 cm tot 1 m) sier onderdelen uit koperlegeringen evenals gedetailleerde en complexe Pâte de verre stukken te produceren. Zijn kenmerken maken het de voorkeur pleister voor een groot aantal van de kunst gieterijen

Technische data

% Van het gebruikte water			36% (verzadiging mix)
mengtijd	[Min]		4
Werken / Casting tijd	[Min]		14
Tijd zetten	[Min]		20-24
vloeistofdichtheid			1.80
Gewicht per liter slip:	1800 g		1325g poeder / 475g water
Uitbreiding 1 uur na het instellen van de tijd			0,30%

Procedure voor de Lost Wax proces

De aanbevolen gips water verhouding 100 delen van gips voor 36 delen water. Deze verhouding kan worden veranderd om precies passen bij uw toepassing

a) **Het mengen** mengen gips in het water is de belangrijkste stap in het maken van een mal en kon zwaar slagvastheid, hardheid en absorptie-eigenschappen of verkeerd uitgevoerd. Voor een optimale kwaliteit wordt vacuum mengen aanbevolen.

Zorg er altijd voor de volgende punten:

1. Gips en water zijn nauwkeurig gewogen.
2. Alle apparatuur schoon is.
3. Het mengen cyclus wordt nageleefd.

b) **Gietsen** Giet het mengsel onmiddellijk na het beëindigen van het mengen. Zorg ervoor dat het mengsel niet te dik of te hard wordt. Giet het mengsel altijd zodat het langzaam bedekt het oppervlak van het deel te reproduceren, zonder overvullen of luchtballen. Vacuumgietsen voorkomt de vorming van luchtballen

c) **Gips instelling** Raak gips bevatten wasmodel tot het zijn instelling tijd om eventuele defecten in het eindproduct te voorkomen heeft bereikt. Wacht ten minste minimaal 2 uur voordat de droogcyclus.

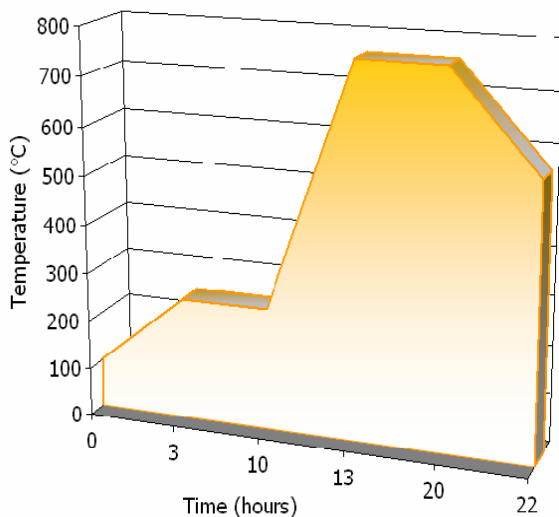
d) **ontwassen / vuren** Al het water moet worden verwijderd voordat het gietsen van metaal om een goede mechanische weerstand en beperken gebreken te verkrijgen. Opmerking: droogtijd is sterk afhankelijk van de grootte en het aantal cilinders in de oven.

Ontwassen wordt uitgevoerd onder vochtige omstandigheden tussen 100/100 ° C of droge omstandigheden tussen 150/160 ° C, gedurende 6 tot 8 uur. Ontwassen bij temperaturen hoger dan 400 ° C levert een perfecte binnenoppervlak door het elimineren van de laatste sporen van was.

SILICONES

and more

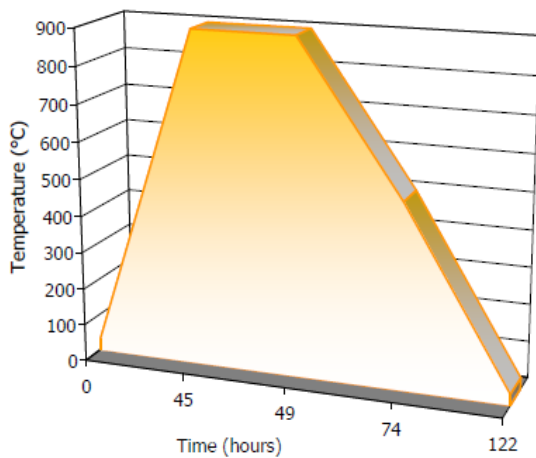
Standard Firing Cycle



Standard afvuren cyclus voor kunstgieterij:

- Verhoging tot 250 ° C (100 ° C / hr) en laat het gedurende 6-8 uur.
- Verhoging van de temperatuur tot 760°C (150 ° C / uur)
- Handhaven op 760°C gedurende 6 tot 8 uur
- Afkoelen met een snelheid van 100 ° C en te handhaven op de gewenste temperatuur

Standard Firing Cycle



Standard afvuren cyclus voor Pâte de verre:

- Vul de holte en vuurvaste pot (potentieel van Hydracast) bovenop de mal met stukjes kristal verhoging tot 850/900 ° C met een snelheid van 15/20 ° C / hr
- Te handhaven op 850 / 900°C gedurende 4 uur
- Terug te brengen van 850 / 900°C tot 500°C met een snelheid van 20 ° C / hr
- Temperatuur kan op 500 ° C worden gehandhaafd gedurende enkele uren te verwarmen genieten de mal
- Terug te brengen van 500 tot 20 ° C met een snelheid van 10 ° C / hr

e) Kloppen-out De mal wordt overgelaten om af te koelen, dan verbrijzeld door onderdompeling in water en / of met behulp van een hogedruk reinigingsinstallatie. Het deel kan vervolgens worden hersteld tot de afwerking stappen ondergaan.

Packaging

In 25 kg plastic zak

Houdbaarheid

Niet blootstellen aan bevriezing en vocht, 12 maanden onder droge omstandigheden foto's

Gezondheid en veiligheid

HYDRACAST™ Art Plus kan stof te genereren. Wij raden u daarom aan een masker altijd gedragen tijdens het werken met dit product vuurvast en ervoor te zorgen dat de werkplek goed geventileerd is.