

SILICONES

and more Hydracast Cre'Art

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. De eenvoud in gebruik en de veelzijdigheid van dit gips maakt dat deze in veel gieterijen gebruikt wordt.

Technische gegevens

Mengverhouding (gewicht)	poeder:water	100:36
Mengtijd @ 20 °C	[Minuten]	4
Verwerkingstijd @ 20 °C	[Minuten]	14
Setting tijd @ 20 °C	[Minuten]	20-24
Specifiek gewicht van mengsel @ 20 °C	[Minuten]	1.80
Gewicht van 1 liter mengsel	1750 gram	1325 g poeder /475 g water
Setting-expansie na 2 uur	[%]	Max 0.30

Verwerking

a) Mengen Dit is de belangrijkste stap. Een verkeerde mengverhouding heeft veel invloed op sterkte, performance en absorptie eigenschappen van het gips. Voor zeer optimale vormen raden wij zelfs aan het product onder vacuüm te mengen.

Zorg ervoor dat:

- 1) de mengverhouding precies is afgewogen.
- 2) alle materialen schoon zijn.
- 3) er lang genoeg gemengd wordt.

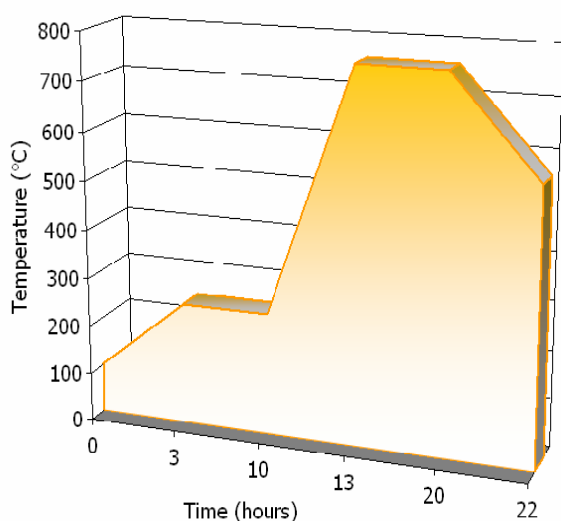
b) Spuiten. Het gips kan met de hand of automatisch gespoten worden. Zorg er hierbij voor dat de mix niet te dik of te hard wordt.

c) Uitharden. Laat de vorm rusten tijdens het uitharden en raak deze niet aan. Dit voorkomt defecten. Wacht minimaal 2 uur voordat u begint met het branden/ bakken van de schaal.

d) Ontwassen / branden. Al het water in het gips moet worden verwijderd door bakken voordat u metaal in de vorm giet. Dit vergroot de kracht van de schaal en voorkomt gietfouten.

Belangrijk: de droogtijd is zeer afhankelijk van de dikte en het aantal gipsvormen / gipscilinders in de oven. Uitbranden van was gebeurt onder vochtige omstandigheden op 100°C of bij droge omstandigheden tussen 150 en 160°C gedurende 6 tot 8 uur. Ontwassen / branden op temperaturen hoger dan 400°C zorgt ervoor dat alle wasresten ook verbranden. Hierdoor zijn er minder defecten in het gietstel.

Standard Firing Cycle



Standaard brand cyclus verloren wasmethode

Dewaxing / bakken

Plaats na enkele uren de nog vochtige voltooide gietvorm in de oven en

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



Kenmerken

- professionele resultaten
- eenvoudige verwerking
- Geschikt voor verloren was en glaskunst

SILICONES

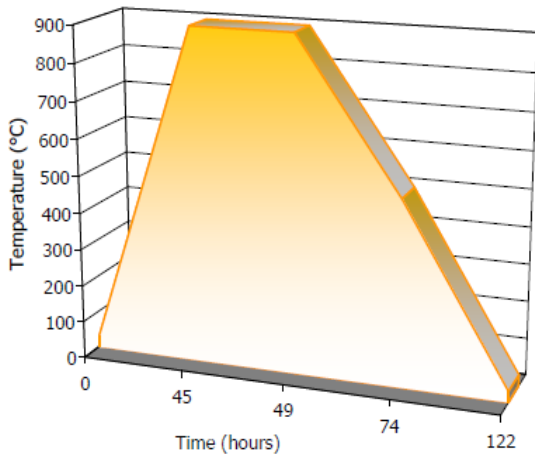
and more



Kenmerken

- professionele resultaten
- eenvoudige verwerking
- Geschikt voor verloren was en glaskunst

Standard Firing Cycle



Standaard brand cyclus voor Pâte de verre:

- Vul de holte en vuurvaste pot (eventueel van deze gips gemaakt) bovenop de mal met stukjes kristal
- verhoog tot 850/900 ° C met een stappen van 15/20 ° C / hr
- Houd op 850 / 900°C gedurende 4 uur
- Terugbrengen van 850 / 900°C tot 500°C met een snelheid van 20 ° C / hr
- Houd op 500 ° C gedurende enkele uren om de warmte rustig weg te laten vloeien
- Terugbrengen van 500 tot 20 ° C met een snelheid van 10 ° C / hr

e) Ontmallen De mal wordt afgekoeld en daarna verbrijzeld door in water te dompelen of met hoge druk weg te spuiten. Het gietstuk kan vervolgens worden afgewerkt.

Verpakking

In 25 kg plastic zak

Houdbaarheid

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

Gezondheid en veiligheid

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