



## MASĂ DE INVESTIȚIE PENTRU TURNAREA BIJUTERIILOR

Ghips refractar pentru microturnare prin ceară pierdută, conceput pentru obținerea tiparelor cilindrice cu definiție înaltă. Ideal pentru bijuterie, aplicații artistice și lucrări de turnătorie de mici dimensiuni, unde sunt necesare detalii fine, suprafețe curate și stabilitate dimensională. Formula pe bază de gips asigură o curgere excelentă la turnare și, după priză, o structură densă și omogenă, potrivită pentru turnarea metalelor cu puncte de topire medii.

- Reproducere de înaltă fidelitate a modelului original
- Fluiditate excelentă și preparare ușoară
- Suprafețe ale tiparului netede și bine definite
- Structură compactă și uniformă după priză
- Potrivit pentru procese manuale și profesionale

### Technical specifications

- Aplicație: microturnare cu ceară pierdută în cilindri
- Tip: masă de investiție refractară pe bază de gips
- Utilizări tipice: bijuterii, medalii, monede, piese tehnice subțiri, prototipuri
- Metale turnabile: aur (toate caratele), argint, aliaje prețioase, aliaje pe bază de zinc cu temperatură joasă de topire
- Nu este potrivit pentru: bronz, alamă, cupru, oțeluri, aliaje cu temperatură înaltă de topire

### INSTRUCȚIUNI

Acest ghips de turnare este conceput pentru realizarea matrițelor de investiție pentru microturnare cu ceară pierdută, fiind potrivit pentru turnarea metalelor prețioase și a aliajelor cu temperatură joasă de topire.

#### Mix preparation

Folosiți apă curată, de preferat demineralizată, la temperatura camerei. Raport recomandat: 38–40 părți apă la 100 părți pulbere. Adăugați întotdeauna pulberea în apă, niciodată invers, și amestecați mai întâi manual, apoi cu un mixer electric, până obțineți o compoziție netedă, fluidă și omogenă.

#### Pouring into the flask

Așezați modelul din ceară în interiorul flaconului și turnați ghipsul urmând una dintre metodele descrise mai jos.

#### Use with vacuum pump (recommended)

După amestecare, degazați compusul sub vid pentru a elimina aerul prins. Turnați lent ghipsul în flacon și efectuați un al doilea ciclu scurt de vid pe flaconul umplut, pentru a îndepărta bulele de aer rămase din jurul modelului. Scoateți din vid și lăsați să se întărească complet.

#### Use without vacuum pump

Amestecați la viteză moderată pentru a limita incorporarea aerului. Lăsați amestecul să se odihnească pe scurt după mixare, apoi turnați încet în flacon, într-un fir subțire și continuu, pe peretele interior. Vibrați ușor flaconul pentru a ajuta bulele de aer să iasă și lăsați să se întărească complet înainte de ardere.

#### Setting time

După turnare, flaconul trebuie să rămână stabil până când ghipsul s-a întărit complet. Înainte de manipulare se recomandă un timp minim de repaus de 1 oră.

#### Preheating

Preîncălzirea este esențială pentru a elimina treptat umiditatea reziduală și a evita șocul termic. Introduceți flaconul într-un cuptor rece, creșteți încet temperatura până la 100–120 °C și mențineți cel puțin 3–4 ore, în funcție de dimensiunea flaconului. Omiterea acestui pas poate provoca fisuri sau cedarea formei.

#### Burnout firing

După preîncălzire, urmați un ciclu de ardere gradual pentru a elimina complet modelul din ceară și a stabili forma. Temperatura maximă de ardere este adecvată turnării metalelor prețioase și trebuie atinsă progresiv, cu eventuale mențineri intermediare.

#### Metal casting

La finalul arderii, flaconul se aduce la temperatura de turnare potrivită metalului selectat (aur, argint sau aliaje echivalente).

Turnarea se poate realiza cu mașini centrifugale, sisteme de turnare în vid sau prin metode manuale adecvate de microturnare. Temperatura corectă a matriței asigură umplerea completă și un finisaj de suprafață îmbunătățit.

**Note**

A se utiliza numai cu metale compatibile. Nu este potrivit pentru bronz, alamă, cupru sau aliaje cu temperatură înaltă. Păstrați într-un loc uscat, bine închis ermetic.

## SPECIFICAȚII

| SKU   | Ambalare |
|-------|----------|
| 11315 | 1 KG     |
| 31968 | 22,68 KG |

