

HYDRACAST™ Art Plus

Product Description

HYDRACAST™ Art Plus специально разработан для использования в художественном литье, и представляет собой порошок, на основе гипса, с добавлением мелкозернистых огнеупоров.

Applications

Данный продукт был разработан для литья больших (20 см до 1 м) изделий из медных сплавов, а также для сложных элементов Pate de Verre. Его характеристики делают ее предпочитали штукатурка для большого числа художественных литейные.

Technical Data

Процент добавления воды:	36%
Время перемешивания:	4 min
Время формования:	14 min
Время схватывания:	20 to 24 min
Плотность в жидком виде:	1.80
Weight per liter of slip:	1,800 g, consisting of 1,325 g of powder and 475 g of water
Расширение спустя 1 час после схватывания:	0.30%

Lost Wax Process

Рекомендуемое соотношение составляет: 100 частей гипса на 36 частей воды. Это соотношение может быть изменено по необходимости.

а) Смешивание

Приготовление является самым важным шагом в создании формы. Не правильные процессы могут сильно влиять на устойчивость, твердость и поглощающие свойства. Для получения оптимального качества, рекомендуется применение вакуумных технологий формовки.

Обратить внимание на следующие моменты:

1. Соотношение порошка и воды должны быть точными .
2. Все ёмкости должны быть чистыми.
3. Точно соблюдать весь цикл смешивания.

б) Формование

Влить смесь сразу же после окончания перемешивания. Вливать смесь так, что бы она медленно покрывала поверхность матрицы для образования меньшего количества воздушных пузырьков. Применение вакуумных технологий изготовления форм поможет избежать образования воздушных пузырьков.

с) Процесс схватывания

Вынимать форму из матрицы можно только после того как пройдет процесс схватывания массы. Тепловую обработку производить спустя 2 часа после схватывания.

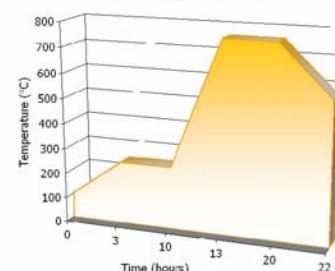
д) Пропарка/сушка

Тепловая обработка проводится во влажных условиях между 100/100 ° C, или сухих условиях между 150/160 ° C, от 6 до 8 часов. Дальнейшая обработка при температурах выше 400 ° C создает идеальный интерьер поверхности, устраняя последние следы влаги в структуре формы.

Стандартный цикл обжига для литейного искусства:

- поднять температуру до 250 ° C со скоростью 100 ° C в час и держать 6-8 часов.
- затем поднять температуру до 760 ° C со скоростью 150 ° C в час и держать 6-8 часов.
- поле чего остудить до 100 ° C и желательного немного подержать.

Standard Firing Cycle

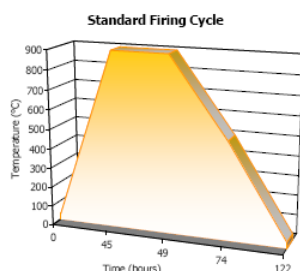


HYDRACAST™ Art Plus

Стандартный цикл обжига для Pâte de verre:

Заполнить изготовленную форму стеклянной крошкой с избытком поместить в печь и нагреть до 850/900 °C со скоростью 15/20 °C в час.

Удерживать температуру на 850/900 °C в течение 4 часов. Затем уменьшить температуру с 850/900 °C до 500 °C со скоростью 20 °C в час. В некоторых случаях температуре требуется сохранение температуры в 500 °C в течение нескольких часов, после чего уменьшать температуру с 500 до 20 °C со скоростью 10 °C в час.



е) Отделение изделия от формы

Перед разделением форму с изделием необходимо остудить затем погрузить в емкость с водой, что может облегчить процесс отделения или использовать воздушный поток для очистки поверхности изделия. Далее изделие может быть подвергнуто необходимой обработке.

Supply Details

Delivered as:	Dry mix
Packaging:	25 kg paper bags – on 1000 kg non-returnable covered pallets, or 750 or 1000 kg big bags
Storage:	Away from frost or moisture
Shelf Life:	12 months under normal storage conditions

Health and Safety

HYDRACAST™ Art Plus содержит силикатную пыль. Поэтому рекомендуется при приготовлении водного раствора работать в защитной маске дыхательных путей, а также в хорошо проветриваемом помещении.

Note

В данной инструкции приведены только технические данные этого продукта. Для более конкретной информации свяжитесь с **Saint-Gobain Formula** напрямую.

Contacts

Saint-Gobain Formula.

UCPI, SAS with capital of 770.400 euros, RCS BOBIGNY 692 045 511
3 Rue d'Amiens 93382 Pierrefitte Cedex