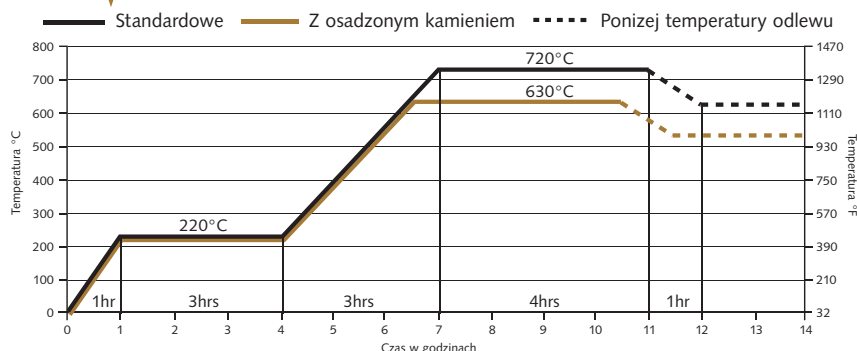




Wypalanie I odlewanie

www.goldstarpowders.com



Rekomendowane temperatury

Metal	Temperatura zalewania metalu st. °C	Temperatura tulei st. °C	Proporcja metalu do wosku
Aluminium	680 - 750	220 - 450	2.5:1
Brąz	1020 - 1120	500 - 700	9:1
Srebro 925	950 - 1050	450 - 650	10:1
9 karatowe złoto żółte	940 - 1040	500 - 600	11:1
12 karatowe złoto żółte	950 - 1050	500 - 600	12:1
14 karatowe złoto żółte	900 - 1000	500 - 600	14:1
18 karatowe złoto żółte	950 - 1050	500 - 650	16:1
22 karatowe złoto żółte	1040 - 1140	600 - 700	18:1
9 karatowe złoto białe (Pd)	970 - 1070	580 - 680	12:1
14 karatowe złoto białe (Pd)	1050 - 1170	600 - 700	14:1
22 karatowe złoto białe (Pd)	1100 - 1250	600 - 740	16:1
Platyna (95 %)	1900 - 2000	750 - 900	21:1
Stal nierdzewna	1625 - 1675	750 - 900	10:1
Palladium	1550 - 1600	750 - 900	12:1

INVESTMENT POWDER PRODUCT SELECTOR

	G O L D															
	Aluminium	Brąz	Srebro 925	9 karatowe złoto żółte	12 karatowe złoto żółte	14 karatowe złoto żółte	18 karatowe złoto żółte	22 karatowe złoto żółte	9 karatowe złoto białe (Pd)	14 karatowe złoto białe (Pd)	18 karatowe złoto białe (Pd)	18ct White (Palladium)	RP Models	Palladium	Platyna	Stal nierdzewna
M028 Industrial																
M356 Industrial																
M463 Industrial																
M464 Industrial																
LC Brass																
XL																
XXX																
Omega																
Omega+																
Gem Set																
Pro HT Platinum																
Pro HT Steel																

Nie zaczynac procesu wypalania wczesniej niz 90 min po zalaniu

Jesli pozostawiasz tuleje na dluzej niz 4 godz. Przed rozpoczeciem wypalania poloz na wierzchu tulei mokry recznik, aby zapobiec wysychaniu. Jesli tego sie nie zrobi moga wystapic wady odlewu.

Nie przekraczac 630 C w zadnym momencie cyklu wypalania jesli kamienie sa osadzone.

Zmniejszanie dlugosci cyklu wypalania moze spowodowac gorsza jakosc powierzchni lub, w niektórych przypadkach male nadlewy. Upewnij sie aby pozostawic tuleje na min. 1 godz. Przed odlewem. To zapewni, ze rdzen tulei bedzie mial taka sama temp. jak odczyt na piecu.

Sugestie I Rady

Nadlewy

Zly stsunek wody do proszku

Upewnij sie, ze zastosowano odpowiednie proporcje

Niewlasciwy cykl wypalania

Upewnij sie, ze zastosowano odpowiedni cykl wypalania

Poruszone tuleje zanim sie ustalą

Po zalaniu pozostawic tuleje na minimum 90 min. przed wlozeniem do pieca

Zbyt dlugi czas po zalaniu

Upewnij sie, ze tuleje sa napelnine, zmieszane I gotowe do ustania sie w ciagu 8 minut

Cisnienia odlewania.

Upewnij sie, ze tuleja nie jest zbyt szybko obracana przy odlewaniu odśrodkowym albo niezastosowano zbyt duzego cisnienia podczas odlewania przniowego.

Szorstkie powierzchnie.

Gazowa porowatosc.

Upewnij sie, ze metal lub tuleje nie sa zbyt gorace podczas odlewu.

Brudny wosk

Upewnij sie, ze wosk jest czysty i niezakurzony. Kazda niedokladnosc na wosku bedzie widoczna w odlewie.

Nalezy uzywac maski przeciwpylowej w trakcie pracy z suchym proszkiem, aby zapobiec wdychania krzemu.



Instrukcja mieszania



www.goldstarpowders.com

Φ Srednica	Wysokosc	1 Flask			2 Flasks			3 Flasks			4 Flasks			5 Flasks			
		Proszek g	100:40 g/ml	100:38 g/ml	Proszek g	100:40 g/ml	100:38 g/ml	Proszek g	100:40 g/ml	100:38 g/ml	Proszek g	100:40 g/ml	100:38 g/ml	Proszek g	100:40 g/ml	100:38 g/ml	
3"	7.5cm	750	300	285	1,470	588	559	1,880	752	714	2,290	916	870	2,700	1,080	1,026	
3"	4"	10cm	850	340	323	1,750	700	665	2,300	920	874	2,850	1,140	1,083	3,400	1,360	1,292
7.5cm	6"	15cm	1,150	460	437	2,350	940	893	3,200	1,280	1,216	4,050	1,620	1,539	4,900	1,960	1,862
	8"	20cm	1,400	560	532	2,850	1,140	1,083	3,950	1,580	1,501	5,050	2,020	1,919	6,150	2,460	2,337
4"	4"	10cm	1,250	500	475	2,580	1,032	980	3,545	1,418	1,347	4,510	1,804	1,714	5,475	2,190	2,081
4"	6"	15cm	1,750	700	665	3,550	1,420	1,349	5,000	2,000	1,900	6,450	2,580	2,451	7,900	3,160	3,002
10cm	8"	20cm	2,250	900	855	4,550	1,820	1,729	6,500	2,600	2,470	8,450	3,380	3,211	10,400	4,160	3,952
	10"	25cm	2,700	1,080	1,026	5,450	2,180	2,071	7,850	3,140	2,983	10,250	4,100	3,895	12,650	5,060	4,807
	6"	15cm	2,600	1,040	988	5,250	2,100	1,995	7,550	3,020	2,869	9,850	3,940	3,743	12,150	4,860	4,617
5"	8"	20cm	3,350	1,340	1,273	6,750	2,700	2,565	9,800	3,920	3,724	12,850	5,140	4,883	15,900	6,360	6,042
12.5cm	10"	25cm	4,200	1,680	1,596	8,350	3,340	3,173	12,200	4,880	4,636	16,050	6,420	6,099	19,900	7,960	7,562
	12"	30cm	4,900	1,960	1,862	9,750	3,900	3,705	14,300	5,720	5,434	18,850	7,540	7,163	23,400	9,360	8,892
	6"	15cm	3,700	1,480	1,406	7,350	2,940	2,793	10,700	4,280	4,066	14,050	5,620	5,339	17,400	6,960	6,612
6"	8"	20cm	4,600	1,840	1,748	9,350	3,740	3,553	13,700	5,480	5,206	18,050	7,220	6,859	22,400	8,960	8,512
15cm	10"	25cm	5,800	2,320	2,204	11,550	4,620	4,389	17,000	6,800	6,460	22,450	8,980	8,531	27,900	11,160	10,602
	12"	30cm	6,900	2,760	2,622	13,750	5,500	5,225	20,300	8,120	7,714	26,850	10,740	10,203	33,400	13,360	12,692

Proszek : Woda Stosunek		
Proszek	Prozniowe/	reczne mieszanie
	100:38	100:40
1 Kg	380g	400g
2 Kg	760g	800g
3 Kg	1140g	1200g
4 Kg	1520g	1600g
5 Kg	1900g	2000g
6 Kg	2280g	2400g
7 Kg	2660g	2800g
8 Kg	3040g	3200g
9 Kg	3420g	3600g
10 Kg	3800g	4000g

Proszek/ Woda Stosunek 100:40		Proszek : Woda Stosunek 100: 38	
Konwencjonalne mieszanie	Czas (minuty)	Prozniowe mieszanie	Czas (minuty)
Dodac proszek do wody	-	Dodac proszek do wody	-
Mieszac recznie	1	Mieszac w prozni	1
Mieszac maszynowo	2	Oskrobac ostrza	1
Odpowietrzyc pojemnik	2	Mieszac w prozni	2½
Zalej tuleje	1	Zalac tuleje	1½
Odpowietrz tuleje	2	Trzymac w prozni	2
Całkowity czas mieszania	8	Całkowity czas mieszania	8

Dlaczego moj gips odlewniczy ustala sie zbyt szybko lub zbyt wolno?

Upewnij sie ,ze proporcje wody sa prawidlowe
Upewnij sie ,ze uzywasz wody destylowanej
Upewnij sie ,ze temperatura mieszaniny to okolo 21 °C

Dlaczego mam pecherze w moim odlewie?

Upewnij sie ,ze nie przekraczasz zalecanego czasu pracy
Upewnij sie ,ze zmieniles olej w pompie prozniowej
Upewnij sie ,ze nie ma przeciekow w prozniowym ekwipunku

Dlaczego moja mieszanina jest z gruzelkami

Zawsze dodawaj proszku do wody, nigdy wody do proszku.

Mieszanie konwencjonalne

- 1** Odwaz proszek i wode
- 2** Zawsze do dawaj proszku do wody
- 3** Mieszac recznie
- 4** Mieszac maszynowo
- 5** Odpowietrz pojemnik
- 6** Zalej tuleje
- 7** Odpowietrz tuleje
- 8** Pozostaw stojace przez 90 min. na podstawach

Vacuum Mixing

- 1** Odwaz proszek i wode
- 2** Zawsze do dawaj proszku do wody
- 3** Mieszac w prozni
- 4** Zalej tuleje
- 5** Odpowietrz tuleje
- 6** Pozostaw stojace przez 90 min. na podstawach