

PRESTIA ALLIAGE

PRODOTTO

PRESTIA ALLIAGE è un prodotto refrattario finemente macinato a base di gesso, e di silice particolarmente progettata per la fonderia, come parte del processo di fusione a cera persa.

CAMPO D'IMPIEGO

Per la fusione del bronzo.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Rapporto di miscelazione: Gesso/Acqua = 290/100
Acqua/Gesso = 34/100

Caratteristiche per Gesso/Acqua = 290/100

Valori medi

Inizio Presa (Coltello)	12 min
Fine Presa (40 Shore A)	20 min
Granulometria Polveri: Residuo oltre 100 µm	16 MPa
Granulometria Polveri: Residuo oltre 200 µm	0,12%
Densità Apparente	1100g/L

Preparazione

Spolvero	Ammollo	Miscelazione	Travaso/Colaggio
1-2 min	1 min	2-4 min	4-9 min

CONSIGLI PER L'USO

Con le adeguate attrezzature di miscelazione, la velocità deve essere compresa fra 300 e 500 giri/minuto. Il tipo di attrezzatura (dimensioni dell'elica, velocità di miscelazione), il tempo di miscelazione, la purezza del acqua e il rapporto di miscelazione possono influenzare il tempo di lavorabilità, di colaggio, le caratteristiche meccaniche e la porosità dello stampo. Si raccomanda di utilizzare attrezzature di miscelazione con sistemi vacuum per evitare l'allettamento di aria. Il gesso deve essere usato una volta freddo e preferibilmente dopo qualche giorno di riposo, per stabilizzare la reattività del materiale e non influenzare il suo tempo di lavorabilità.

IMBALLAGGIO

Sacchi da 25kg.

STOCCAGGIO

PRESTIA ALLIAGE deve essere immagazzinato in luogo asciutto, dentro un locale chiuso. I sacchi dovranno essere messi in stock senza contatto diretto col suolo, protetti dal condensamento e dal gocciolamento. La durata massima d'utilizzazione non deve eccedere 6 mesi dalla data di fabbricazione.

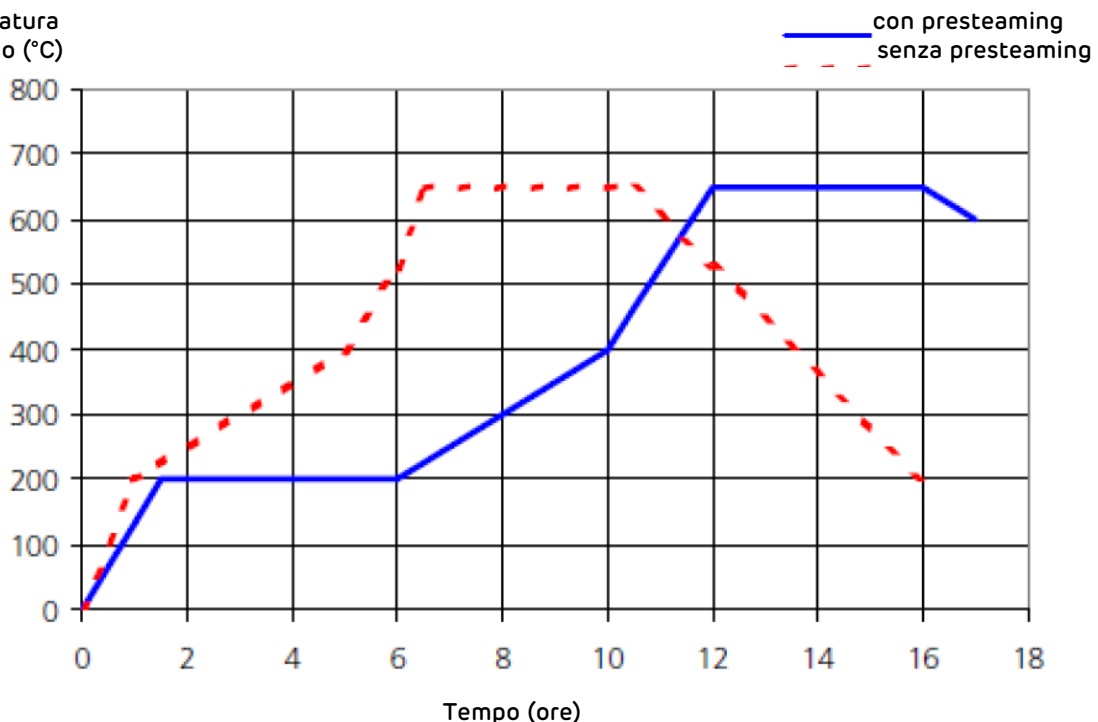
RIVESTIMENTO

La cera viene ricoperta di miscela PRESTIA ALLIAGE + acqua con l'aiuto di un pennello. Quando lo spessore del rivestimento supera qualche cm, è possibile per scopi economici di aggiungere argilla refrattaria (0-200) al gesso.

COTTURA

Esempi di curve di cottura; la temperatura dello stampo al momento dell'iniezione viene determinato dalla natura della lega metallica usata e dalla forma da stampare. La curva dipende dalla massa dello stampo, dalla miscela PRESTIA ALLIAGE/argilla e dalla natura della lega metallica.

Temperatura
del forno (°C)



COLAGGIO

Prima di colare il metallo fuso, lo stampo viene raffreddato fino a 200-300°C. Il colaggio si effettua usando solo la forza di gravità ma lo stampo viene interrato e leggermente compresso con terreno per assicurarsi che non esploda durante il colaggio. Il colaggio deve essere completato velocemente (in media 10 secondi per i grossi stampi) e con pressione costante.

SFORMATURA

Il rivestimento viene rotto, e si rimuovono le prese d'aria e getti. Il nucleo viene anche rimosso.

ULTERIORI INFORMAZIONI

Nell'intento di rispondere sempre meglio ai bisogni della nostra clientela, ci riserviamo la possibilità di modificare, alcune caratteristiche dei nostri prodotti in funzione dello sviluppo tecnologico.

I dati riportati sono quelli rilevati nel nostro laboratorio ed inerenti a valori medi della produzione attuale e sono puramente indicativi. La casa produttrice si riserva di apportare le variazioni opportune, senza essere obbligata a darne preventiva comunicazione. Resta sempre in ogni caso a carico dell'utilizzatore la responsabilità ultima circa l'idoneità o meno del prodotto e le conseguenze derivanti dall'applicazione. Un documento con dati di sicurezza conformi alla norma CE n° 1907/2006 sono disponibili presso il Servizio Clienti. Per ulteriori informazioni, contattare il Servizio Clienti di Siniat Platres Industriels al: +33 (0) 1 30 36 32 05.