

ФОРМОВОЧНАЯ СМЕСЬ PRESTIGE ЭКСКЛЮЗИВ



Формовочные смеси PRESTIGE уже много лет успешно производятся по американской технологии и на оборудовании с применением ингредиентов только высшего качества по отработанному годами технологическому процессу и при двойном контроле качества. Именно поэтому формовочная смесь PRESTIGE в геометрической прогрессии „покоряла и продолжает покорять сердца“ ведущих мировых ювелирных предприятий в нескольких десятках стран мира.

Главный принцип при производстве формовочной смеси PRESTIGE - только высшее качество продукта и постоянство состава!

PRESTIGE



Отличительные особенности формовочных смесей PRESTIGE:

- Увеличенное рабочее время (время до начала застывания).
- Для всех видов формовочной смеси используется кристобалит только самого высшего качества - C1.
- По результатам оценки мировых экспертов - самая гладкая литейная поверхность изделий при использовании формовочной смеси PRESTIGE.
- Идеально подходит для высокотемпературного литья.
- Запатентованная технология „BLAST AWAY TECHNOLOGY“ - быстрая размывка опоки после литья.
- Производство по контролю качества ISO 9001:2008.
- Двойной контроль качества, как на этапе проверки всех составляющих формовочной смеси, так и после изготовления самой формовочной смеси.
- Уникальная лаборатория из всех производителей по проверке и контролю качества готовой формовочной смеси по 6 специализированным тестам.
- Фасовка как в бочках по 45 кг, так и в мешках по 22,5 кг.
- Каждая партия всех типов формовочной смеси PRESTIGE проходит контрольные отливки (испытания) на действующих ювелирных предприятиях - для подтверждения высокой гарантии качества.



PRESTIGE OPTIMA

Формовочная смесь Prestige Optima - прорыв в разработке формомассы нового поколения. Обеспечивает получение ультрагладких литейных поверхностей с высочайшей четкостью, не имеющей аналогов. Предназначена для литья любых материалов. Идеально подходит для литья с использованием любых полимеров.



PRESTIGE ORO

Формомасса Prestige Oro - формомасса „премиум“ качества. Идеально подходит для литья при высоких температурах. Рекомендуется для использования при литье белого золота, высококаратного золота (22 карат), для изделий из красного золота, у которых необходимо получить идеально гладкую и четкую поверхность после литья.



PRESTIGE SIGMA

Формовочная смесь Prestige Sigma разработана с идеальным соотношением цена/качество. Рекомендуется использовать для литья изделий из золота, а также изделий из серебра с высоким качеством и детализацией поверхности. Показывает отличные результаты при отливке изделий сложной формы и дизайна.



PRESTIGE ROYAL CAST

Формовочная масса Prestige Royal Cast - экономичный продукт, позволяющий при низких эксплуатационных затратах получить достойное качество литейных изделий. Данный тип формовочной смеси рекомендуется для использования при качественном литье латунных и бронзовых изделий. Неплохие результаты также достигаются при использовании этой формовочной смеси для литья серебряных изделий эконом-класса.

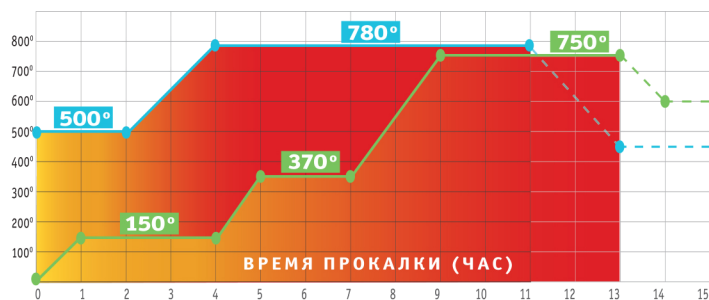
ИНСТРУКЦИЯ ПО СМЕШИВАНИЮ

Автоматическое смешивание	t
Взвесить порошок. Загрузить в миксер	-
Создать вакуум в камере смешивания и разлива	-
Добавить воду в порошок (для смесителя St Louis, Cimo)	-
Перемешать с помощью миксера под вакуумом	5
Разлить в опоки под вакуумом	2
Вибрация в камере разлива под вакуумом	1
Рабочее время	8

Ручное смешивание	t
Взвесить порошок. Налить нужное количество воды	-
Добавить порошок в воду и перемешать вручную	4
Вакуумировать смесь в емкости для смешивания	1
Разлить в опоки	1
Вакуумировать в опоках	2
Рабочее время	8

* После формовки необходимо выдержать опоки 90-120 минут перед тем, как поместить в прокаливающую печь

РЕКОМЕНДУЕМЫЙ ПРОКАЛОЧНЫЙ ЦИКЛ



—●— Optima (цикл для полимеров) —●— Oro, Sigma, Royal Cast, Optima
- - - - - Снижение температуры опоки до температуры при литье

	Формовочная смесь (кг)	Вода (мл)
Автоматическое смешивание	1	380
Ручное смешивание	1	400
Температура компонентов, °C	21-24	

* Увеличение отношения формомассы к воде на 1% уменьшает время затвердевания примерно на 30 секунд

Среднее рабочее время формовочной массы Prestige около 12 минут при стандартных параметрах окружающей среды (температура, влажность и т.д.)

ПОШАГОВАЯ ИНСТРУКЦИЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ФОРМОВОЧНЫХ СМЕСЕЙ PRESTIGE

Optima, Oro, Unicast и Sigma (подготовлено компанией Certus)

ЗАМЕШИВАНИЕ ФОРМОВОЧНОЙ СМЕСИ

1. взвесьте формовочную смесь и измерьте подходящее количество воды в соотношении 38-40/10 (38-40 мл воды на 100г формовочной смеси).

Комментарий: используйте 38% воды для изготовления массивных мужских колец и более крупных изделий. / Используйте 39-40% воды для изготовления женских колец. / Используйте 40% воды для изготовления филигранных изделий и изделий с мелкими деталями.

2. Добавьте формовочную смесь в воду. Смешивайте на низкой скорости в течение 1 минуты, затем на средней скорости в течение 3 минут.

3. Поместите емкость с формовочной смесью под полный вакуум. Вакуумируйте смесь до ее поднятия, разламывания и образования пузырей. Продолжайте вакуумировать в течение дополнительных 1,5 минут.

4. Уберите емкость от вакуума. Залейте формовочную смесь внутрь избегая по возможности соприкосновения стенок формы (?? avoid hitting the patterns directly with investment) со смесью.

5. Поместите залитые формовочной смесью опоки под вакуум. Вакуумируйте до образования пузырей на формовочной смеси и продолжайте вакуумировать в течение дополнительных 1,5-2 минут.

6. Уберите опоки из вакуумной камеры и дайте отстояться в спокойном месте без внешних воздействий (колебаний) в течение 1-2 часов. Для небольших опок — 1 час, для опок 4" X 6" или больше — 2 часа.

7. Поместите опоки в отжиговую печь, заранее разогретую до температуры, указанной в инструкции.

СТАНДАРТНЫЙ ЦИКЛ ПРОКАЛКИ

1. разогрейте предварительно печь до 150 градусов по Цельсию (300 градусов по Фаренгейту). Держите в течение 3 часов для полного удаления воды, добавленной в формовочную смесь для замешивания.

2. В течение 1 часа повысьте температуру до 370 градусов по Цельсию (700 градусов по Фаренгейту). Держите в течение 2 часов.

3. В течение 2 часов повысьте температуру до 740 градусов по Цельсию (1.360 градусов по Фаренгейту). Держите в течение 4 часов.

4. Снизьте температуру печи до уровня, рекомендуемого для литья. В зависимости от размера опоки поддерживайте температуру в течение 1-2 часов для выравнивания температуры по всей опоки перед литьем.

5. Начинайте литье.