

VEST 2005

ИНСТРУКЦИЯ

ПАРАФИРОВАНИЕ.

Процедуры парафирования очень схожи для благородных и полудрагоценных металлов. Однако толщина парафина должна быть не более **0,3 мм**.

ОБРЕЗКА ЛИТНИКОВ.

А – Прямая для одиночных элементов. В зависимости от величины и толщины коронок используйте литники **от 6 до 8 размера**. Литники должны обрезаться на длине **6 мм**.

В – Непрямая для многих элементов. Используйте литник **8 размера длиной 3-4 мм** и соединяйте его с изделием. Для протяженных мостов используйте дополнительный литник, соединенный с последним элементом.

ПОКРЫТИЕ.

Используйте высокотемпературные покрытия, тщательно соблюдайте Инструкцию производителя. Используйте противобузырьковые средства. Используйте **1-2 кольцевые втулки**.

ОТЖИГ.

Поместите кольцо в печь при комнатной температуре (или при температуре до **315 град С**, если это необходимо), увеличьте температуру до **982 град С** и выдержите **1 час**. Время выдержки увеличивайте **на 10-15 мин** на каждое добавленное кольцо.

ПЛАВКА И ЛИТЬЕ.

Плавку можно проводить в индукционной печи или газовой горелкой:

А- Литье с помощью горелки. Используйте многоканальную насадку на горелке с равномерным распределением тепла. Установите давление кислорода 25-30 фунтов на квадратный дюйм.

Отрегулируйте подачу пропана до синего цвета внутреннего корпуса пламени при длине около 1,27 см; внешняя часть корпуса пламени должна лежать на расстоянии 8,89 см от внутреннего корпуса.

Подогрейте тигель. Освободите ручку литья, когда слиток начнет терять очертания и расплывется; расплавленный слиток обычно колеблется под давлением пламени.

Оставьте литейную форму остывать, пока не исчезнет красный оттенок свечения.

В- Индукционное литье. Установите температуру **1480 град С**. Установите скорость литья **от 425 до 450 циклов в минуту**. *)

ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА.

Покрытие обрабатывается пескоструйной аппаратурой, заряженной чистой окисью алюминия, не прошедшей переработку и утилизацию. Не выравняйте поверхность, несущую керамику. Используйте карбиды, disos, драгоценные камни для чистовой обработки металла.

ПОДГОТОВКА МЕТАЛЛА.

Обработайте пескоструйной аппаратурой область контакта с керамикой и не касайтесь ее. Очистите эту область ультразвуком.

Для достижения требуемого окислирования служит дегазирование металла. Поместите металлическое изделие в печь, поднимите температуру до **650 град С**, создайте вакуум и поднимайте температуру со скоростью **38 град С** в минуту до уровня **1035 град С**. Затем впустите воздух и дайте остыть.

УСТАНОВКА КЕРАМИКИ.

Связующий цемент должен наноситься на всю площадь контакта с керамикой. Наносите цемент быстро, делайте это в печи с открытым муфелем, нагрейте цементное покрытие до температуры **на 10 град выше** той, что указана в инструкциях для получения керамики.

При более быстром способе не используйте дегазирование металла. Следуйте инструкции производителя керамики. Пытайтесь получить керамику **за один раз**.

УСТАНОВКА ФАРФОРА.

Следуйте инструкции производителя керамики. Установите ваш фарфор и поддерживайте дополнительный обжиг.

ВНИМАНИЕ!

Для наилучших результатов используйте по меньшей мере **50% свежего металла и не более 50% обработанных в струе и очищенных отходов**.

Из опыта работы:

Литники ставятся:

- на большие 3,5;
- на маленькие 3,0.

Ставить обязательно ДЕПО.

Когда литье отливают, взять тигель и кувейту, положить их в литейку одновременно и начать нагревать металл. Как только пятна уходят, ждать 3-4 сек и начать крутить установку.

После того, как кувейта остыла, ее разбить и смотреть на цвет литья.

Если литье серебристое, то это очень хорошо.

Если золотистый металл, то есть маленький перегрев.

Если металл черный матовый, то это перегрев и брак.

Из опыта работы:

У отечественного металла при нагревании слитка «тень» отходит от краев и сходится в центр в точку. В этот момент нужно разливать.

У «VEST 2005» по слитку «тень» пробегает. Разливать нужно в этот момент.