

PROFICAST

masa odlewnicza

WŁAŚCIWOŚCI:

mieszanina-----woda : gips
mieszanie konwencjonalne-----1kg : 400g
mieszanie próżniowe-----1kg : 380g
= objętość mieszanki-----770-790ml
dla powyższych proporcji (patrz TABELA 1)

czas procesu-----ok.9min
(mieszanie, odpowietrzanie, zalanie, odpowietrzanie zalanej tulei)
czas przed rozpoczęciem grzania-----120min
temperatury wygrzewania-----500-max 740°C
cykl wygrzewania-----patrz TABELA 2

TABELA 1

TULEJA		PROFICAST : WODA			
średnica [mm]	wysokość [mm]	100 : 38		100 : 40	
		gips [kg]	woda [g]	gips [kg]	woda [g]
125	200	3.40	1292	3.40	1360
100	200	2.05	779	2.05	820
100	150	1.59	604	1.59	636
75	150	0.91	346	0.91	364

TABELA 2

CZAS	TEMPERATURA
wzrost 250°C/h (40 min)	do 180°C
wytrzymanie 4 h	w 180°C
wzrost 250°C/h (2h)	do 740°C
wytrzymanie 5-6h	w 740°C nie przekraczać
chłodzenie 250°C/h (ok.30 min)	do temperatury odlewania metali i zostawić 1-2 h w temperaturze odlewu przed odlewem

dystrybucja w Polsce:

PROFILEX Skład Odlewniczy Gdańsk, ul. Beniowskiego 5/B6, tel.: 0 509 911 561, tel./fax: 058/554 93 51
PROFILEX, 41-500 Chorzów, ul. Hajducka 18-20, fax: 032/241 63 66, tel.: 259 77 67, tel.: 0 502 220 514