Via Galvani, 14 - 20094 Corsico (MI) - Italy
Tel. (+39) 02 45864035 - Fax (+39) 02 45869840
e-mail: info@pandoralloys.com
Internet: www.pandoralloys.com

SCHEDA TECNICA

CONSUMABILI GIOIELLERIA

PANDORACAST

ISTRUZIONI PER MISCELARE IL GESSO

1. MISCELAZIONE MANUALE SOTTOVUOTO

Dosare acqua (possibilmente demineralizzata) e PANDORACAST utilizzando una quantità di acqua compresa tra il 38% e il 40% in peso rispetto al peso del gesso.
Esempio 1: 100g PANDORACAST + 38g H_2O
Esempio 2: 100g PANDORACAST + 40g H_2O
Aggiungere il gesso all'acqua (temperatura consigliata 20°C).
Mescolare il composto per circa 30 secondi. Utilizzare quindi uno sbattitore elettrico e continuare a mescolare il composto per circa 3 minuti.
Porre il composto sotto la campana per il vuoto per 2 minuti.
Versare il composto nel cilindro. L'operazione occuperà circa 30 secondi.
Porre il cilindro sotto la campana del vuoto per 2 minuti.
Togliere il cilindro dalla campana del vuoto e lasciare riposare il composto per almeno 1 ora. Nelle fasi di aspirazione del vuoto è fondamentale rispettare i tempi per non danneggiare la miscela acqua/gesso. A questo punto si procede con la cottura.

2. MISCELAZIONE SOTTOVUOTO CON MACCHINA

Dosare l'acqua e il gesso secondo il seguente rapporto 38:100 (es: 100 g gesso + 38 g H2O) con acqua a 20°C (temperatura consigliata).
Aggiungere acqua e successivamente gesso; azionare il miscelatore sottovuoto e quindi attendere 4/6 minuti.
Versare sottovuoto il composto nel cilindro. L'operazione occuperà circa 2/4 minuti.
Lasciare quindi riposare il composto per almeno 1 ora.
Nelle fasi di aspirazione del vuoto è fondamentale rispettare i tempi per non danneggiare la miscela acqua/gesso.
A questo punto si procede alla cottura.

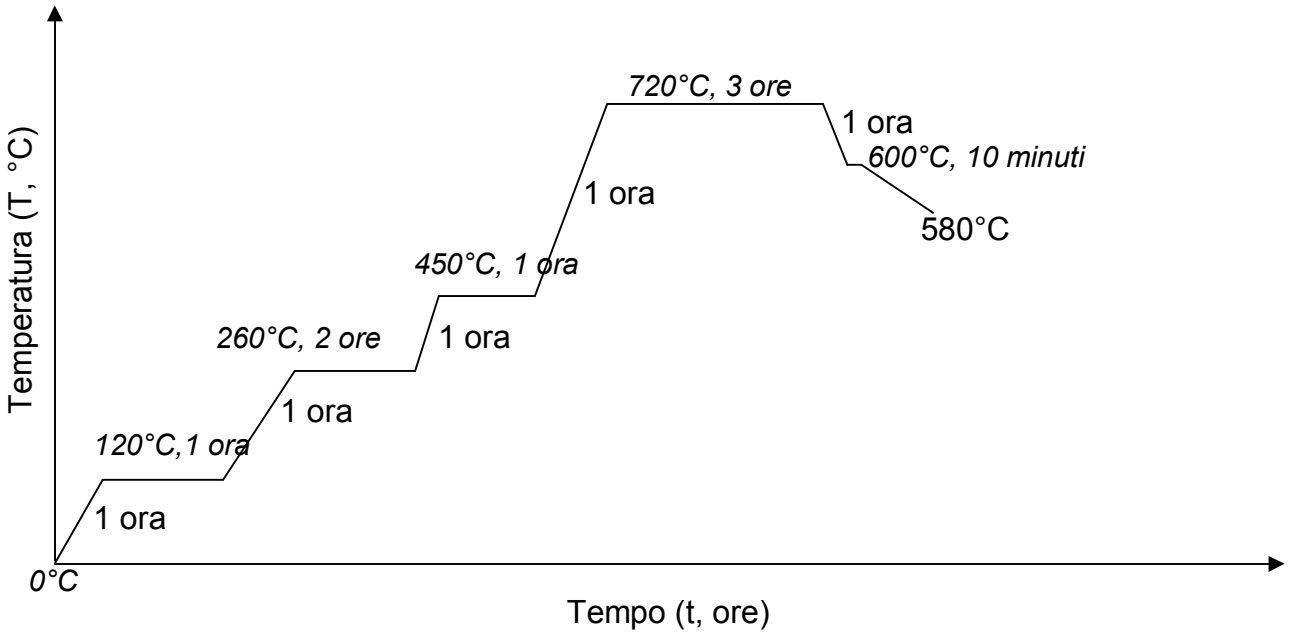
3. COTTURA

3.1 COTTURA STANDARD

- Da 0°C a 120°C in 1 ora. Restare a 120°C per un'altra ora.
- Da 120°C a 260°C in 1 ora. Restare a 260°C per 2 ore.
- Portare la temperatura a 450°C e tenerla per 1 ora.
- Portare la temperatura a 720°C quanto più velocemente possibile, e tenerla per 3 ore.
- Da 720°C a 600°C in 1 ora. Tenere la temperatura a 600°C per 10 minuti.
- Scendere a 580°C, quando la temperatura è a 580°C si possono usare i cilindri per la colata in metallo.

Via Galvani, 14 - 20094 Corsico (MI) - Italy
Tel. (+39) 02 45864035 - Fax (+39) 02 45869840
e-mail: info@pandoralloys.com
Internet: www.pandoralloys.com

SCHEDA TECNICA



3.2 COTTURA CON PIETRE

Porre il cilindro nel forno a 100°C per 4 ore; alzare quindi la temperatura fino a 600°C per le successive 5 ore ½; abbassare la temperatura a 500°C per le successive 3 ore ½.

3.3 COTTURA “VELOCE” SOLO IN CASI DI EMERGENZA

Porre il cilindro nel forno a 120°C per 1 ora; alzare quindi la temperatura a 700°C per le successive 4 ore; abbassare in seguito la temperatura a 500°C per 1 ora.

Le indicazioni proposte sono solo direttive di massima, e non escludono variazioni anche sensibili in base alle singole esperienze lavorative. Restiamo a disposizione per qualsiasi ulteriore informazione.