

Hydracast Mold Mix

teljes és rész formák készítéséhez, egyszeri használatra

Előkészület

- eredeti modell viaszból vagy agyagból
- Hydracast
- (üvegszálás anyagmaradékok erősítéshez)
- keverőedény
- liter mérték
- edény víznek
- vízzel teli edény, szerszámok tisztítására
- védőmaszk

Hydracast mennyiségének számolása

1. Saccoljuk vagy számoljuk ki a modell térfogatát dm³ -ben azaz literben
2. Számoljuk ki az öntőforma térfogatát dm³ –ben azaz literben
 - Szögletes formáknál: hosszúság x magasság x szélesség
(pl. $20 \times 30 \times 40 = 2 \times 3 \times 4 = 24\text{dm}^3$)
 - henger formáknál : alapterület ($\pi \times r^2$) x magasság
(pl. $3.14 \times 10 \times 10 \times 25 = 3.14 \times 1 \times 1 \times 2.5 = 7.8 \text{ dm}^3$)
3. Öntőforma térfogat mínusz modell térfogat = formakeverék térfogata dm³- ben (liter)

Öntőforma zsaluzásának az előkészítése

- Az öntőforma zsaluzása szögletes formáknál fadeszkákból, henger formáknál linóleumszeletekből készül
- Ha szükséges, a réseket töltsük ki agyagmaradékokból (plastillin), a forma belsejét szilikonspray-vel vagy WD 40-nel fűjjük be
- Az agyagból vagy viaszból készült eredeti modellt helyezzük el az öntőformába úgy, hogy az aljához simuljon

Hydracast keverék összetétele

3.5 dl kb. 20°C –os víz : 1 kg Hydracast

Az anyagok keverése

- tudnunk kell a formakeverék térfogatát
- szükséges vízmennyiség (= 60%-a az öntőforma térfogatának) készítsük össze egy edénybe
- a Hydracastot keverjük össze az üvegszálás anyagokkal és öntsük bele a vízbe (ne fordítva), majd ismét keverjük össze