

Вторичный воск

Общие свойства

- Компания Blayson является основоположником процессов переработки восков, с помощью которых можно получить высококачественные восстановленные воски
- Переработка обеспечивает как экономические, так и экологические преимущества, и имеет постоянно возрастающее значение для производственной отрасли
- Использованный воск после обработки в автоклаве клиенты возвращают компании Blayson для вторичной переработки в «замкнутой системе», а также очистки и фильтрации. В воск вносятся добавки для доведения его свойств до установленных характеристик, после чего воск возвращается клиенту в виде:

Восстановленного воска для производства форм
или

Переработанного воска для производства литников

- возможность производства широкого ассортимента форм и литников
- значительная экономия затрат
- без ущерба для качества
- без снижения качества

Контроль качества

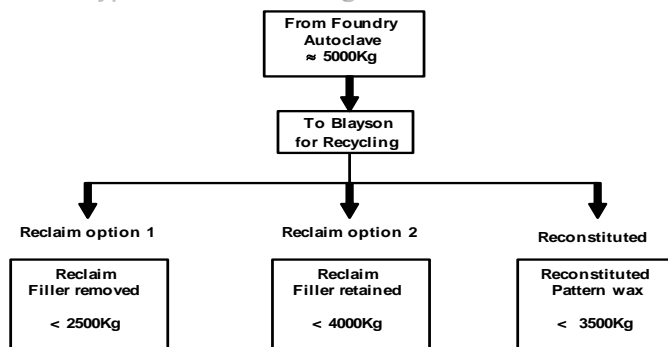
- Для производства отливок высокого качества необходим надлежащий строгий контроль свойств воска
- Строгий контроль качества, который ведется на производстве Blayson, обеспечивает соответствие установленным техническим характеристикам
- Рекомендованные СМФ испытания и статистический контроль производственных процессов составляют основу режима контроля качества:
 - точка плавления
 - точка застывания
 - содержание золы
 - проплавление
 - вязкость



Использование вторичного воска

- Вторичный воск используется точно так же, как и первичный
- Аккуратно расплавить воск, избегая перегрева. Не рекомендуется при нагревании превышать температуру 120°C. Перегрев может повредить структуру воска, что, в свою очередь, отрицательно повлияет на инжекцию
- Поверхность емкостей, в которых плавится и выдерживается воск, необходимо поддерживать на нужной инжекционной температуре. Воск перемешивают со скоростью 10-15 оборотов в минуту, что позволяет обеспечить равномерное распределение температуры
- Инжекцию вторичного воска можно осуществлять в широком диапазоне температур (данные по отдельным видам воска представлены в соответствующих брошюрах)
- Температура на поверхности емкостей, в которых плавится и выдерживается воск, а также насадки, должна быть равномерной и приближаться к требуемой инжекционной температуре
- Воск имеет низкие проводящие свойства, и изменения температурных настроек могут проявляться не сразу (минимум 12 часов)
- При первом использовании необходимо отрегулировать инжекционное давление, скорость потока и время выдержки
- После инжекции необходимо соблюдать осторожность во время освобождения частей из фильеры во избежание повреждений
- После инжекции части изделия необходимо продержать в устойчивом состоянии в течение 24 часов для полного схватывания
- До нанесения грунтовки очистить поверхность форм и деталей специальным средством, например, Trisol 60 Plus

Typical Processing Route for Used Wax



В схеме выше указаны возможные объемы вторичного воска, которые можно получить при различных условиях и комбинациях. Фактические объемы зависят от количества воды и наличия примесей (например, огнеупорных материалов) в переработанном в автоклаве воске.