

Наполненный воск

Общие свойства

- Наполненный воск является наиболее распространенным типом воска в производстве высококачественных моделей сложной формы и с тонкими стенками
- Обладает широким диапазоном свойств, которые можно использовать для реализации отдельных задач
- Успешно инжектируется на всех типах прессов для восков

Преимущества

- Отличные инъекционные характеристики
- Обеспечивает отличное качество поверхности
- Широкий диапазон усадки
- Высокая размерная точность
- Наполнитель обеспечивает высокую стабильность, снижает усадку и порообразование
- Низкое содержание золы
- Пригоден для восстановления и переработки с использованием передовых технологий

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 являются основой режима контроля качества:
 - точка плавления
 - точка застывания
 - содержание золы
 - проплавление
 - вязкость



Использование наполненного воска

- Плавить воск осторожно, избегая перегрева
- Не рекомендуется при нагревании превышать температуру 120°C. Перегрев может повредить структуру воска, что, в свою очередь, отрицательно повлияет на инъекцию
- Поверхность емкостей, в которых плавится и выдерживается воск, необходимо поддерживать на нужной инъекционной температуре. Воск перемешивают со скоростью 10-15 оборотов в минуту
- Перешивание позволяет обеспечить равномерное распределение температуры
- Наполненный воск инжектируется в жидком, полужидком состоянии или в виде пасты (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 инъекционной температуре
- Воск имеет низкие проводящие свойства, и изменения температурных настроек могут проявляться не сразу (минимум 12 часов)
- При первом использовании необходимо отрегулировать инъекционное давление, скорость потока и время выдержки
- После инъекции необходимо соблюдать осторожность во время освобождения частей из фильеры во избежание повреждений
- После инъекции 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

Переработка

- Компания Blayson является основоположником процессов переработки восков, с помощью которых можно получить высококачественные восстановленные воски
- Переработка обеспечивает как экономические, так и экологические преимущества
- Использованный воск после обработки в автоклаве клиенты возвращают компании Blayson для вторичной переработки, а также очистки и фильтрации
- В воск вносятся добавки для доведения его свойств до установленных характеристик, после чего воск возвращается клиенту в виде:
 - а. Восстановленного воска для производства широкого диапазона форм без потери качества при значительной экономии средств
 - б. Переработанного воска для производства литников