

Стандартный (ненаполненный) воск

Общие свойства

- Стандартный воск – это тип воска, который изначально использовался в литье по выплавляемым моделям
- Обладает широким диапазоном свойств, которые можно использовать для реализации отдельных задач
- Пригоден для инъекции при широком диапазоне температур
- Успешно инжектируется на всех типах прессов для восков
- Относительно легко проходит вторичную переработку

Преимущества

- Отличные инъекционные характеристики
- Обеспечивает отличное качество поверхности
- Низкое содержание золы
- Пригоден для восстановления и переработки

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 CMF испытания и статистический контроль производственных процессов составляют основу режима контроля качества:
 - точка плавления
 - точка застывания
 - содержание золы
 - проплавление
 - вязкость



Использование стандартного 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
- Стандартный воск инжектируется 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 инъекционной температуре
- Воск имеет низкие проводящие свойства, и изменения температурных настроек могут проявляться не сразу (минимум 12 часов)
- В первом случае 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

Вторичная переработка

- Компания Blayson является основоположником процессов переработки восков и предлагает 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:

- (a) Восстановленного воска для производства широкого диапазона форм без потери качества при значительной экономии средств
- (б) Переработанного воска для производства литников