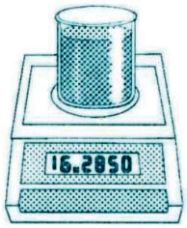
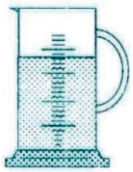
SUGESTÕES PARA O PROCESSO DE FUNDIÇÃO DE JÓIAS

REVESTIMENTOS: REVEST-OURO; REVEST-PRATA; REVEST-LATÃO REVEST-CRISTOBALITE

A CONSISTÊNCIA DEVERÁ SER 38 PARA O REVEST CRISTOBALITE, OURO, PRATA E 36 PARA O LATÃO. SEJA RIGOROSO(A) NAS MEDIDAS
CONSISTÊNCIA 38 = RELAÇÃO -38ml DE ÁGUA PARA CADA 100g DE REVESTIMENTO.

1º ETAPA - ESPATULAÇÃO MISTURA CONVENCIONAL





PESE O REVESTIMENTO E MEÇA A ÁGUA
(Seja Rigoroso nas medidas)



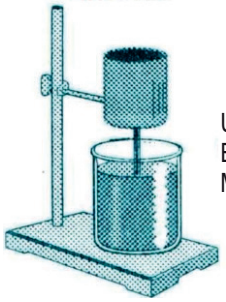
A DICIONE O REVESTIMENTO A ÁGUA.



MISTURE POR 1 MINUTO



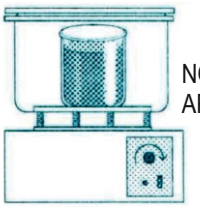
1 MINUTO



UTILIZE O MISTURADOR ELÉTRICO POR MAIS 2 MINUTOS;



3 MINUTOS



NO APARELHO DE VÁCUO APLIQUE POR 2 MINUTOS;



5 MINUTOS

OBS.: MANTENHA O SISTEMA DE MISTURA SEMPRE MUITO LIMPO O RECIPIENTE IDEAL É O AÇO INOX. SE FOR DE PLÁSTICOS DEVE SER TROCADO FREQÜENTEMENTE, PORQUE NOS ARRANHÕES INTERNOS ALOJAM-SE RESTOS DE REVESTIMENTO. PEQUENOS RESÍDUOS DE REVESTIMENTO ACELERANDO A PRESA DO REVESTIMENTO NOVO.

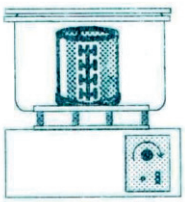
2º ETAPA - INCLUSÃO



PREENCHA OS TUBOS:
1 MINUTO



6 MINUTOS



APLIQUE VÁCUO NOS TUBOS POR 2 MINUTOS

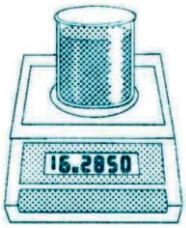


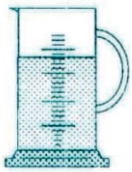
8 MINUTOS



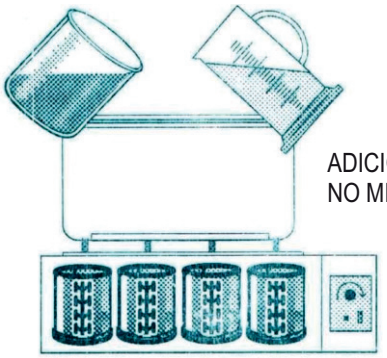
DEIXE OS TUBOS REPOUSAREM NO MÍNIMO POR DUAS HORAS.

1º ETAPA - ESPATULAÇÃO MISTURA A VÁCUO

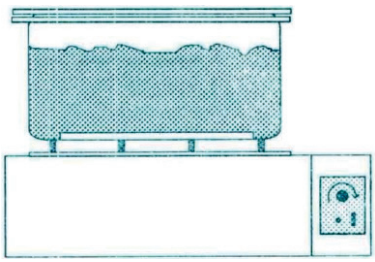




PESE O REVESTIMENTO E MEÇA A ÁGUA
(Seja Rigoroso nas medidas)



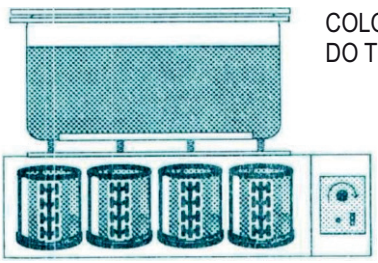
ADICIONE A ÁGUA E O REVESTIMENTO NO MISTURADOR A VÁCUO.





± 5 MINUTOS

4 A 6 MINUTOS NA MÁQUINA COM MISTURADOR



COLOQUE AS MISTURAS DENTRO DO TUBO DE 2 A 4 MINUTOS



± 8 MINUTOS



DEIXE OS TUBOS REPOUSAREM NO MÍNIMO POR DUAS HORAS

OBS.:

A) O TEMPO DE TRABALHO ACUMULADO DEVE FICAR ENTRE 8 A 10 MINUTOS

A) O TEMPO DE PERDA DE BRILHO DEVERÁ FICAR ENTRE 11 E 12 MINUTOS

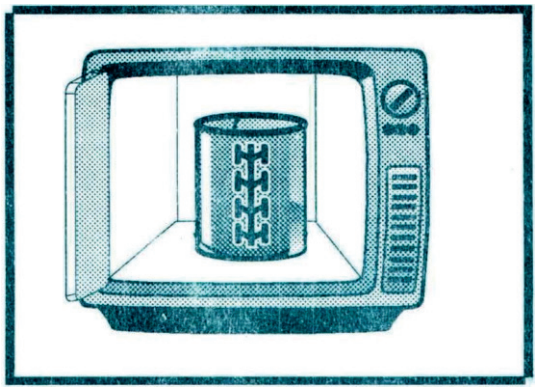
A) DEIXE SEMPRE PELO MENOS 2 CM DE REVESTIMENTO NO TOPO DO TUBO ACIMA DA ÚLTIMA FIADA DAS PEÇAS. ISTO EVITA RACHADURAS OU REBARBAS NESTA PARTE DA ÁRVORE.

3º ETAPA - QUEIMA

3.1 - DESCERAGEM - NO FORNO OU NA ESTUFA, PRÉ-AQUECIDOS A 120ºC, MANTER OS TUBOS POR 30 MINUTOS;
3.2 - QUEIMA DE RESÍDUO - ELIMINADA A CERA INICIE O AQUECIMENTO PARA A QUEIMA DE RESÍDUOS.
SUGERIMOS A SEGUINTE TABELA:

- *FORNO PRÉ-AQUECIDO A 200ºC;*
- *2 HORAS PARA IR DE 200 A 370ºC;*
- *1 HORA PARA IR DE 370ºC ATÉ 460ºC;*
- *1 HORA PARA IR DE 460ºC ATÉ 550ºC;*
- *1 HORA PARA IR DE 550ºC ATÉ 640ºC;*
- *1 HORA PARA IR DE 640ºC ATÉ 730ºC;*
- *1 HORA PARA MANTENDO 730ºC*
- *1 HORA PARA IR DE 730ºC ATÉ 650ºC*

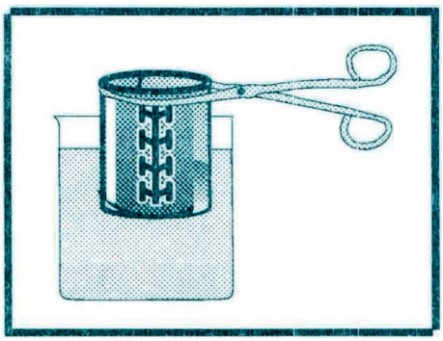
OU 'A TEMPERATURA DESEJADA, EM FUNÇÃO DA LIGA.



4º ETAPA - DESMOLDAGEM

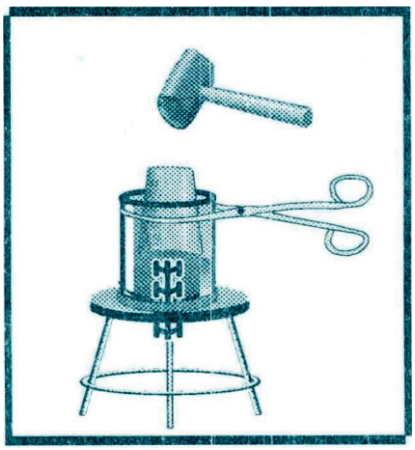
PROCEDIMENTO 1:

OS TUBOS DEVEM SER IMERSOS EM ÁGUA ASSIM QUE O "BOTÃO DE METAL" ADQUIRIR UMA COLORAÇÃO CASTANHA;
O REVESTIMENTO DEVERÁ DESPRENDER-SE PRONTAMENTE; SE FOR DESMOLDADO A UMA TEMPERATURA MAIS BAIXA PODERÁ HAVER DIFICULDADE EM DESPRENDER O REVESTIMENTO DA ÁRVORE.



PROCEDIMENTO 2:

APÓS REALIZADA A FUNDIÇÃO DE CADA TUBO, COLOQUE-O A PARTE PARA RESFRIAR, DE PREFERÊNCIA UTILIZANDO UM VENTILADOR. ASSIM QUE OS TUBOS ATINGIREM UMA TEMPERATURA POSSÍVEL DE SEREM MANUSEADOS, COLOCAR CADA TUBO SOBRE UMA MESA COM UM FURO DE DIÂMETRO IGUAL AO DIÂMETRO INTERNO DO TUBO, COM FLANGE, ONDE O TUBO SE APOIARÁ. UM ÊMBOLO DE MADEIRA, CILÍNDRICO, COM DIÂMETRO INFERIOR AO DO TUBO, SERA PRESSIONADO PARA DENTRO DO MESMO, DE CIMA PARA BAIXO; A ARVORE DESLIZARÁ PARA FORA - BATA LEVEMENTE NO "BOTÃO" - O GESSO IRÁ DESINTEGRAR PRONTAMENTE, DANDO COMO RESULTADO UMA ÁRVORE PERFEITA E DE ÓTIMO ACABAMENTO.



A ASFER TRABALHA COM OS MELHORES MATERIAIS PARA FUNDIÇÃO CERAS, SPRUES, CADINHOS, ÓXIDO DE ALUMINO, BORAX, PASTAS E ETC.

CONHEÇA A MELHOR QUALIDADE EM REVESTIMENTOS!

ENTRE EM CONTATO: +55 11 4222-3140 OU VENDAS@ASFER.IND.BR

CNPJ: 04.798.379/0001-88
AL. ARAGUAIA, 180 - B. SANTA MARIA - SÃO CAETANO DO SUL - SP - CEP: 09560-580