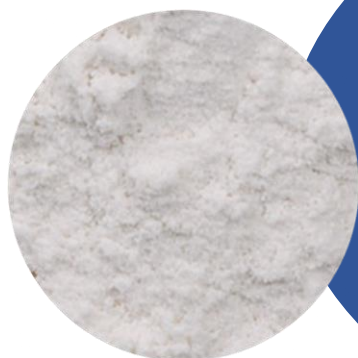


SRS

**Формовочные смеси "SRS"
для ювелирного литья**

Eurovest • Classic • Silk



Арт. 18384



Арт. 18385



Арт. 18386

Эта линейка формомасс покрывает практически все потребности ювелиров: литье золота от 375 до 958 проб, белого палладиевого золота, серебра, а также бижутерии и сувенирной продукции из меди, латуни и бронзы.



Производитель: GRS ("Goodwin Refractory Services"), Англия

На заводах этого холдинга выпускаются литьевые воски Castaldo, инъекционные воски GRS, а также широко известные и популярные у ювелиров формомассы "Gold Star": XXX, XL, KB, Investrite и Omega Plus

Состав, свойства и назначение формовочных смесей серии SRS (Eurovest, Classic, Silk)



Формовочные смеси (порошки) SRS используются в ювелирной промышленности по всему миру уже почти 30 лет, снова и снова доказывая свое превосходство. SRS – идеальное решение для всех, кто хочет получить бесперебойный процесс литья и стабильно высокое качество получаемых результатов:

- Легкое и качественное смешивание (как машинное, так и ручное). Однородная кремообразная консистенция, идеальная для заливки опок
- После затвердения – повышенная стойкость литейной формы к тепловому воздействию и трещиностойкость в процессе прокаливания опок и при заливке металла
- Высокое качество получаемых литейных форм – минимум дефектов и гладкая поверхность получаемых отливок, требующая минимума работ по шлифовке/полировке
- Легкое и бесперебойное освобождение отливок от остатков формовочной массы

EUROVEST (Артикул 18384)

Эта формовочная смесь предназначена для литья бижутерии и массовой сувенирной продукции из меди, латуни и бронзы, а также ювелирных изделий из серебра и золота 375 и 585 проб

Цена 4 095 руб. за упаковку 22,7 кг

CLASSIC (Артикул 18385)

Для высококачественного литья ювелирных изделий из серебра и золота 585 и 750 проб

Цена 4 350 руб. за упаковку 22,7 кг

SILK (Артикул 18386).

Для литья эксклюзивных филигранных украшений из любых ювелирных сплавов с температурой плавления до 1250 °С, в том числе золота 958 пробы и белого палладиевого золота

Цена 4 650 руб. за упаковку 22,7 кг

(цены указаны по состоянию на октябрь 2023 года)

№	Наименование и химическая формула ингредиента	Процентное содержание (*)	Наименование ингредиентов по реестру CAS (Chemical Abstracts Service)
1	Гипс CaSO ₄ (сульфат кальция природный)	20 - 30%	Gypsum (Calcium sulfate) CAS # 7778-18-9
2	Кварц SiO ₂ (диоксид кремния природный)	20 - 60%	Quartz (Silicon dioxide mineral) CAS # 14808-60-7
3	Кристаллит SiO ₂ (диоксид кремния искусственный)	20 - 50%	Cristobalite (Silicon dioxide unmineralised) CAS # 14464-46-1
4	Прочие ингредиенты. Все формовочные смеси серии SRS содержат смачивающие вещества (пластификаторы), облегчающие движение потока при заливке формовочной массы и обеспечивающие её плотный контакт с мастер-моделью, а также присадки для пеногашения (сводят к минимуму образование пузырьков в смеси) и восстанавливающие агенты для уменьшения окисления поверхности отливок. Самостоятельно добавлять в смесь никакие “улучшатели” вам не потребуется!		
(*)	Точные рецептуры формовочных смесей являются коммерческой тайной компании GRS.		



Гипс на основе сульфата кальция обеспечивает формовочным смесям хороший баланс физических свойств, работоспособности и экономичности. Он отлично выполняет свою роль в качестве структурной основы создаваемой литейной формы. Кварцевый песок мелкого помола обеспечивает армирование (упрочнение) литейной формы, а кристаллит, являясь компенсатором усадки гипса, обеспечивает отсутствие трещин в литейной форме.

Приготовление формовочной смеси (шликера). Заливка опок

а) Требования к разведению формовочного порошка

Отношение “вода / формомасса” при машинном смешивании	38 / 100 (по весу)
Отношение “вода / формомасса” при ручном смешивании	40 / 100 (по весу)
Требования к используемой воде	дистиллированная, температура 20-21°C

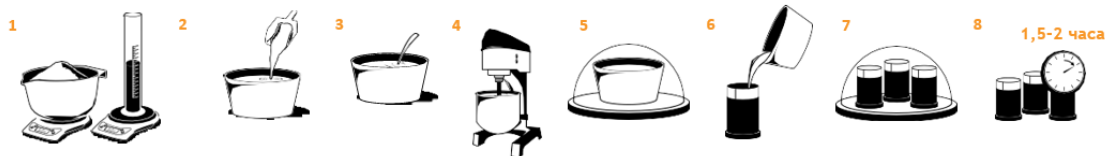
Оптимальная температура смеси (шликера) при заливке опок составляет 21°C.

Выход жидкой формомассы после сешивания 1 кг с водой составляет 795 мл.

б) Последовательность операций при смешивании и расчет времени

Ручное смешивание (с применением вакуумной камеры)		Время, мин.	Машинное смешивание (в вакуумном миксере)		Время, мин.
1	Приготовить необходимое количество воды и порошка	0	1	Приготовить необходимое количество воды и порошка	0
2	Засыпать порошок в воду		2	Засыпать порошок в воду	
3	Провести перемешивание смеси вручную (ложкой)	1 мин.	3	Перемешать смесь в миксере под вакуумом	4-5 мин. (Classic, Eurovest) 4 мин. (Silk)
4	Перемешать с помощью погружного (бытового) миксера	2 мин. (Classic, Eurovest) 3 мин. (Silk)	4	Залить опоки	2
5	Провести вакуумирование смеси (поместить в вакуумную камеру)	1 мин.	5	Провести вакуумирование опок	2
6	Залить опоки	1	6	Извлечь опоки из вакуумной камеры, до помещения в прокалочную печь оставить их в покое на 1,5-2 часа	2 час. (Classic, Eurovest) 1,5 час. (Silk)
7	Провести вакуумирование опок (поместить в вакуумную камеру)	2			
8	Извлечь опоки из вакуумной камеры, до помещения в прокалочную печь оставить их в покое на 1,5-2 часа	2 час. (Classic, Eurovest) 1,5 час. (Silk)			

РУЧНОЕ СМЕШИВАНИЕ



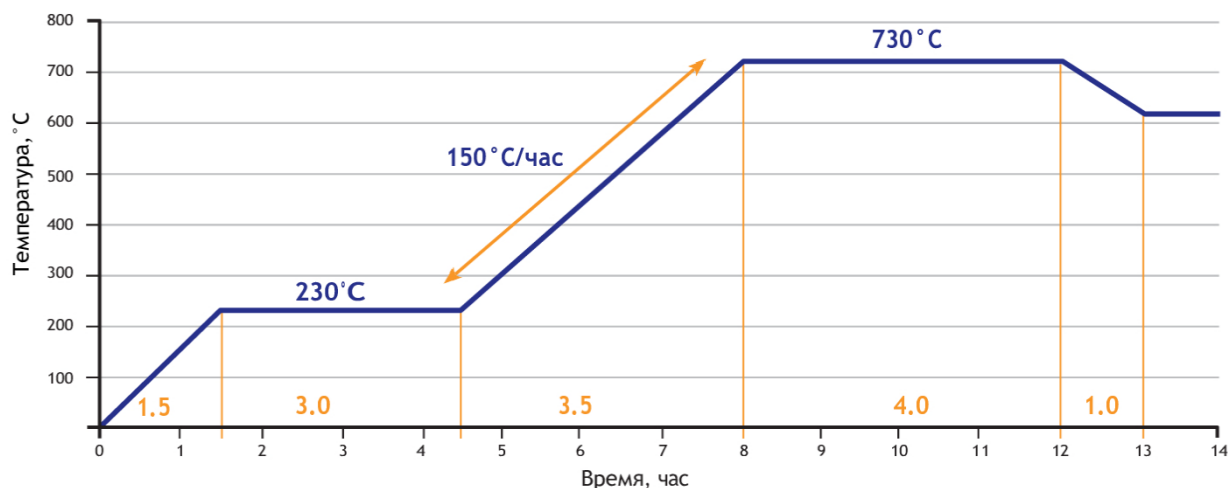
МАШИННОЕ СМЕШИВАНИЕ



По завершении процесса сделать выдержку не менее 1,5-2 часов, только после этого у опок можно снять резиновые основания (башмаки) и поместить их в прокалочную печь.

Если прокалка будет проводиться на следующий день, закройте опоки влажной тканью или поместите в пластиковый пакет (формомасса не должна высохнуть до начала проведения прокалки).

График вытопки воска и прокаливания опок. Стандартный цикл



После завершения прокалики не вынимайте опоки из печи как минимум в течение одного часа, чтобы температура внутри опоки успела выровняться по всему внутреннему объему.

Меры предосторожности при работе с формовочными смесями SRS

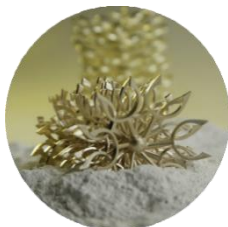


Формовочные смеси SRS на основе гипса представляют собой белый порошок тонкого помола. Без запаха. Нетоксичны. При попадании пылевых частиц на слизистую носа или в легкие могут вызывать кашель или чихание. Систематическое и продолжительное вдыхание частиц кварца и кристобалита (двуокиси кремния) приносит вред здоровью, вызывая в отдельных случаях силикоз легких.

В связи со сказанным помещения должны оснащаться системами вентиляции и пылеулавливания. При работе с формомассами рекомендуется использовать защитные очки, перчатки, противопылевой респиратор и рабочий халат. Однако защитная одежда сама становится источником пыли, и поэтому нуждается в своевременной стирке.



Пересыпайте формомассу аккуратно, избегая излишнего пылеобразования. Рассыпанную формомассу необходимо собрать с помощью пылесоса, затем вымыть поверхность с большим количеством воды. При попадании формовочных порошков в глаза промойте их большим количеством воды, при попадании на кожу – вымойте ее водой с мылом.



Формовочные смеси SRS (Англия) для ювелирного литья



Москва, Кострома, Санкт-Петербург
+7 495 739 4311
www.sapphire.ru

См. на сайте в разделе "Литье":

[Арт. 18384 \(Eurovest\)](#), [Арт. 18385 \(Classic\)](#), [Арт. 18386 \(Silk\)](#)

