

Техническое описание

art. 3016 - Mineros Giessmörtel

Различия между открытыми и закрытыми формами для производства копий.

Идеальная форма для производства копий, это форма открытая, которая подходит для утрамбовки минеральных смесей, имитирующих оригинал. В силу того, что для открытой формы есть возможность применять MINÉROS в самой выгодной для формирования копий консистенции, конечный продукт по прочности, внешнему виду и своим свойствам существенно превосходит образцы, сделанные в закрытых формах. Только копии очень сложных строительных элементов, которые ни в коем случае не могут быть произведены по методу утрамбовки, изготавливаются в закрытых формах с применением жидкотекучей массы Gieß-MINÉROS.

Различия материалов для изготовления форм по типу.

Перед изготовлением форм, рассмотрим некоторые материалы для их производства и их основные отличия:

- формы из «жидкой резины» и армирующей сетки;
- формы из силикон – каучук – текучей массы
- формы из силикон – каучук – массы для нанесения кистью
- формы из гипса, древесины, клеевые и т.д.

При выборе материала, необходимо оценивать следующие критерии:

- формы из «жидкой резины» и армирующей сетки: сравнительно дешевые, даже при копировании больших строительных элементов, но выдерживают всего 2-3 отливки, не более.
- формы из силикон – каучук – текучей массы: хорошо применять даже на очень сложных, разрезанных и разломанных образцах. Выдерживают очень большое количество отливок.
- формы из силикон – каучук – массы для нанесения кистью имеют те же показатели, что и предыдущий вариант, к тому же с помощью этой системы возможно снятие копий непосредственно с элементов строительного объекта. Точность отливок при всех трех вариантах примерно одинакова и при правильном применении, поверхность произведенных отливок получается полностью идентичной поверхности копируемого образца. Для того, чтобы наносимые на оригинал формы не прилипали к его поверхности, рекомендуется предварительная защитная обработка оригинала мыльным раствором, либо слоем обойного клея, которые, впоследствии очень легко удалить с его поверхности.

Формы из силикон – каучук – массы для нанесения кистью.

Для начала на оригинале отмечаются необходимые разделительные места (швы, стыки и т.д.) и места для монтажа дюбелей для их переноса на изготавливаемую форму. Далее масса кистью или шпателем наносится непосредственно на оригинал натурального камня. На выступах, кромках и кантах, для надежности, возможно 2-х, 3-х кратное нанесение. Общая толщина слоя нанесения материала для формы должна составлять около 3-5мм. а в некоторых неудобных для доступа кисти или шпателя местах - по необходимости.

KRUSEMARK

После высыхания силикон – каучуковой формы, поверх нее наносится гипсовая армированная корка толщиной от 2 до 5 см, в зависимости от линейных размеров оригинала. Гипсовую корку после высыхания необходимо снять, вставить в нее внутреннюю силикон – каучуковую часть. В соответствии с конфигурацией внутренней части формы, разделить (разрезать) наружную гипсовую часть формы с таким расчетом, что бы после высыхания отливки, произведенную копию можно было бы извлечь из всех частей формы без разрушений.



Формы из силикон – каучук – текучей массы.

В данном случае оригинал плотно обматывают полиэтиленовой пленкой. После этого, поверх пленки наносят кистью несколько слоев жидкой глины методом «мокры-по-мокрому», набирая толщину пр. 5 мм., а в местах, неудобных для доступа кисти, общая толщина слоев зависит от реальной необходимости. На глиняный слой, наносят слой гипсовый с учетом разделительных швов и мест для монтажа соединительных и фиксирующих дюбелей. После отверждения гипсовой части формы, ее аккуратно снимают с оригинала, а глиняную массу отделяют от гипса и от оригинала. Ее объем примерно соответствует объему силикон – каучук – текучей массы. После очистки гипсовой части формы, в ней засверливаются отверстия для воздухоотвода и одно или несколько заливных отверстий по необходимости. Далее убирается полиэтиленовая пленка, а гипсовая часть формы фиксируется на оригинале в первоначальном положении так, чтобы между ней и оригиналом существовал зазор, заполненный ранее глиняной массой. Для фиксации и сочленения частей формы, можно использовать струбцины, проволоку и скобы. Внутреннюю поверхность гипсовой части необходимо предварительно смазать разделительным средством, например вазелином. Через отверстия для заливки начать заполнение полости силикон – каучук – текучей массой. Отверстия для воздухоотвода заглушать сразу, как только текучая масса начинает выливаться через них наружу. В случае, если копия будет отливаться в форме, разделенной на две или несколько частей, поверхность стыков формы так же слегка смазывается вазелином в качестве разделительного средства. Вазелин впоследствии очень легко удаляется с поверхности. После отверждения, силикон – каучук – текучая масса легко отделяется от гипсовой части формы и от оригинала. При применении других типов копировальных масс, требующих большей толщины слоя, необходимо увеличивать толщину глиняного и гипсового слоев соответственно.

Формы из «жидкой резины» и армирующей сетки.

Оригинал, после определения разделительных линий отдельных частей формы, покрывается чистой «жидкой резиной» при помощи кисти. После этого следуют 3-4 слоя, в которые домешивают пемзу мелкого помола для усиления вязкости, причем количество муки увеличивают от слоя к слою. Каждый предыдущий слой должен высохнуть до прозрачного состояния. Что бы избежать резких перепадов, на внутренней поверхности гипсовой части формы, на углубления и выпуклости оригинала накладывают несколько большее количество резины. Что бы оптимизировать расход, утолщения можно заполнять ватой, либо аналогичным материалом.



При нанесении последнего слоя «жидкой резины», на поверхность монтируют армирующую сетку. После полного высыхания, поверхность отвержденной резины прокрашивают кроющим лаком. Далее на полученную поверхность наносят гипсовую часть формы с соблюдением разделительных швов и необходимой армировкой. Поверхность выглаживают снаружи, гипс сушат и снимают. Резиновую часть формы отделяют от оригинала, чистят, вкладывают в гипсовую часть.

KRUSEMARK

Форма готова к изготовлению копий по методу утрамбовки продуктами MINÉROS. При необходимости форму закрепить на рабочей поверхности при помощи того же гипса.

Заполнение форм продуктами MINÉROS

Для утрамбовки в формах используется обычный Antrag MINÉROS. Сначала подготавливают Antrag MINÉROS в консистенции близкой к шламообразной. Вручную, очень тщательно и равномерно продукт распределяют по внутренней поверхности формы толщиной примерно 0,5см. Эта тестообразная масса гарантирует снятие копии, абсолютно идентичной оригиналу. Первый слой присыпается Antrag MINÉROS, приготовленный в консистенции «сырая земля» слоем, примерно 2см. И аккуратно утрамбовывается. Следить за тем, что бы при трамбовке второй слой не выдавил наружу слой первый. Слой, подготовленный в консистенции «сырая земля» утрамбовываясь, вбирает в себя избыточную влагу первого слоя, что позволяет избежать образования «цементного молочка» на поверхности копии. Если необходимо получение слоя от 5-8 см. и более, последующие слои рекомендуется производить продуктом типа H+K (так же в консистенции «сырая земля») до получения желательной толщины. При необходимости, для армирования использовать сталь типа V4A. Толщина и количество зависит от конфигурации и линейных размеров копии.

Заливка в форму

Для заливки в закрытую форму используется тип продукта Gieß-MINÉROS. Количество добавляемой в данном случае воды, зависит от величины и сложности конфигурации формы. Воды должно быть ровно столько, что бы замешанный на ней Gieß-MINÉROS мог быть свободно перелит в форму. Обычно пропорция «вода – продукт» составляет примерно 1,5л:10кг. Смесь размешать миксером. Вливать в форму лучше всего по металлическому наклонному желобку непрерывной тонкой струей. Форму желательно периодически встряхивать через короткие интервалы времени, либо проводить заливку, укрепив форму на вибрационном столе. Применение внутренних вибрационных механизмов недопустимо. В местах возможного образования воздушных пузырей, прямо в корпусе формы необходимо предусмотреть отверстия для воздухоотвода, которые надлежит немедленно глушить, как только через них начнется вытекание Gieß-MINÉROS.

Уход за отлитой копией

В зависимости от размера и сложности формы, а также внешней температуры, копии могут извлекаться из форм через 12-30 часов. Сразу после снятия формы провести все необходимые доделки, например обработать швы, либо устранить возможные каверны. В дальнейшем защищать копию от излишнего пересыхания.

Представленная техническая информация базируется на основе теоретических разработок и опыта применения продуктов, при этом она может быть дополнена и расширена. Так, как нанесение и обработка продуктов происходят вне нашего влияния, то содержание технического описания не является гарантией производителя. Что бы убедиться в правильности выбора продуктов и технологии их применения, рекомендуем выполнение пробного участка на объекте. При появлении новой редакции технического описания, прежнее теряет свою силу.

KRUSEMARK

Werk Mühlheim

KRUSEMARK GmbH & Co. KG
Industriestraße 25-27

63165 Mühlheim am Main

Telefon 06108/7099-0
Telefax 06108/7099-49

Niederlassung Sachsen

KRUSEMARK GmbH & Co. KG
An der Schule 2

01723 Wilsdruff

Telefon 035204/61010
Telefax 035204/61015

ООО «РЦП-Украина»

02099, Украина, г. Киев,
ул. Оросительная, 5, оф. 302

info@rcp-ukraine.com.ua

Телефон 38(067)2901919
Телефон 38(050)2901919□