

VATTENKYLD GJUTFORM

SAMMANFATTNING PÅ SVENSKA AV INSTRUKTIONER TILL SWIENTYS MODELL 104450

Tekniska data:

- Format för mellanväggar lågnormal (LN)
(i beskrivningen står det LS men detta är en LN-form)
- Kapacitet: 60 väggar/timmen
- Material: präglingsytor i non-stick silikon, maskinen i rostfritt stål

Allmän beskrivning

Vattenkyld gjutform med speciell gummi-silikon som gör att mellanväggarna lätt lossnar ur formen. Det innebär att man inte ska använda något smörjmedel och att det gjutna materialet alltid är torrt.

Användarinstruktioner

1. Placera formen på ett plant, vågrätt bord. Skruva ev. fast formen i bordet.
2. Anslut en 0,5 tums slang till en vattenkran.
3. Vid vattnets utlopp ställer man antingen ett uppsamlingskärl eller ansluter en slang som leder till ett avlopp.
4. Innan gjutningen påbörjas ska formens inre fyllas helt med vatten.
5. Vaxet värms i ett vattenbad. Det får inte börja koka eller skumma! Vax som värmts upp till hög temperatur ska kylas ner och lagras i minst 7 dagar, annars kommer det att spricka och bilda bubblor under gjutningen. Optimal temperatur på vaxet för gjutning är ca 75–80 grader.
6. Ställ in ett mycket lågt vattenflöde initialt och öka det långsamt under gjutningen. Den bästa arbetstemperaturen uppnås när gjutformens ovansida är handvarm, ca 25 grader. Under arbetet regleras vattenflödet utifrån vattnets temperatur. En mellanstor gjutform som lågnormal behöver ungefär 50 liter/tim.
7. Håll det flytande vaxet med en skopa över formens innersta del. Tryck ner locket med ett lätt tryck och skrapa bort det överflödiga vaxet. Använda samma mängd vax till varje mellanvägg.
8. Öppna formen efter 30–40 sekunder (beroende på temp.) och ställ upp locket. Mellanväggen lossas från ett hörn med fingrarna och "dras" loss. Använd inte skarpa föremål eftersom det kan skada formen. Lägg mellanväggarna på ett plant underlag.
9. Vid för svag kylning är mellanväggen för mjuk och går snabbt sönder. Vid för stark avkylning blir mellanväggarna sköra och bryts sönder.
10. Vaxresterna i vattenbadet framför formen avlägsnas och hålls tillbaka i smältgrytan.
11. Eventuell smuts på gjutformen avlägsnas med en pensel. Använd aldrig hårda föremål för att rengöra gjutformen. Vid risk för frost eller vid längre lagring ska formen tömmas på kylvatten.

Scanna QR-koden (på de danska instruktionerna) för att se instruktionsvideon.

Rengöring

Torka med en trasa blött i varmvatten eller använd medföljande pensel.

Säkerhetsanvisningar

Använd aldrig vassa föremål vid hantering av gjutformen. Bör inte användas av barn.