

نحوه ریخته گری رزین Ditax-Cast

- ۱- بعد از پرینت قطعات بزرگ را با الکل شستشو ندهید. برای قطعات بزرگتر بهتر است با آب ۴۰ الی ۵۰ درجه مدلها را در ظرف معمولی و یا بهتر از آن ظرف التراسونیک ریخته و به مدت ۲ الی ۳ دقیقه شستشو دهید. الکل میتواند باعث ایجاد ترک در بدنه سطح ریخته گری شود.
 - ۲- برای قطعات کوچکتر می تونید از الکل خالص استفاده کنید. و بمدت ۱۰ الی ۱۵ ثانیه آنها را در آلتراسونیک بشویید.
 - ۳- بعد از شستشو با آلتراسونیک با استفاده از فشار هوا قطعات را خشک کنید.
 - ۴- مدلها را بعد از خشک کردن به مدت ۳ الی ۹ ساعت زیر نور UV پست کیور و یا به اصطلاح کیور نهایی کنید.
 - ۵- در شاخه کردن مدلها دقت کنید که حتما راه خروج گازهای ناشی از تصعید مدلها (رزین ها مانند موم معمولی ذوب نمی شوند در عوض، تصعید شده و به گاز تبدیل می شوند.) باز باشد و گاز براحتی از داخل سیلندر خارج شود. همچنین قطعات برای Burn Out یا تصعید نیار کامل به اکسیژن دارند. پس باید راه تخلیه برای آنها در داخل سیلندر باز باشد. یعنی همواره مدل ها باید به کانال اصلی تخلیه متصل شود. تا تخلیه شود. به شکل زیر دقت کنید. فلش ها نشان دهنده مسیر تخلیه گاز ناشی از حذف رزین می باشد.
 - ۶- از گچ ۲۰ ker Satincast برای ریخته گری مدلهای طلا و نقره استفاده کنید.
 - ۷- درصد گچ و آب باید بصورت ۴۲ درصد آب و بقیه گچ باشد.
 - ۸- آب مقطر آماده کنید و تا دمای ۶۰ درجه آنرا گرم کنید.
 - ۹- ۲ الی ۳٫۵ درصد در داخل آب پودر اسید بوریک Acid boric در داخل آب حل کنید و به آرامی تا ۶۰ درجه آب را گرم کنید.
 - ۱۰- پودر اسید بوریک را آنقدر در آب حل کنید تا پودری باقی نماند و منتظر باشید تا دمای آب از ۶۰ درجه به ۵۰ درجه برسد.
- گچ را به آرامی در داخل آب مخلوط کنید و آنرا به مدت یک دقیقه میکس کنید و به مدت ۱ دقیقه بعد میکس و کیوم کنید. بعد آنرا در داخل سیلندر بریزید و بمدت یک دقیقه آنرا و کیوم کنید.

۱۱ - سیلندر بمدت ۲ ساعت الی ۲۴ ساعت در جای بی حرکت بماند. ۳ ساعت کافی است ولی هر چقدر بیشتر بماند بهتر است.

از سیستم ریخته گری تحت خلا استفاده میکنید. وکیوم خلا را روی منفی ۷۰۰ میلی متر جیوه و یا $tor -0,93$ تنظیم کنید.

۱۲- برای تنظیمات کوره از جداول زیر استفاده کنید.

۱۳- بعد از پروسه حذف رزین، اگر امکان داشتید با جاروبرقی از انتهای سیلندر بمدت یک دقیقه وکیوم نمایید تا در صورتیکه خاکستری در داخل سیلندر باقی مانده باشد، از آن خارج شود.

پروسه حذف رزین سریع برای قطعات کوچک

مرحله	درجه (سانتی گراد)	زمان (ساعت)	کل زمان سپری شده (ساعت)
افزایش دما از دمای اتاق به ۱۷۷ و گذاشتن سیلندر در دمای ۱۷۷ درجه در داخل کوره	۱۷۷	یک ساعت	۱:۰۰
افزایش دما از ۱۷۷ به ۳۸۰	۳۸۰	طی یک ساعت	۲:۰۰
افزایش دما از دمای ۳۸۰ به ۴۵۰	۴۵۰	طی یک ساعت	۳:۰۰
افزایش دما از ۴۸۰ به ۶۰۰	۶۰۰	طی یک ساعت	۴:۰۰
افزایش دما از ۶۰۰ به ۷۶۰	۷۶۰	طی دو ساعت	۶:۰۰
کاهش دما از ۷۶۰ به ۷۰۰ درجه	۷۰۰	طی یک ساعت	۷:۰۰
کاهش از ۷۰۰ به دمای ریخته گری فلز مورد نظر (طلا یا نقره) و ماندن در آن دما و ریخته گری در آن دما		طی ۳۰ دقیقه	۷:۳۰

پروسه حذف رزین نرمال برای قطعات کوچک

مرحله	زمان هر مرحله (ساعت)	کل زمان سپری شده از اول روشن شدن کوره (ساعت)
افزایش دما از دمای اتاق به ۱۰۰ درجه و سیلندر را در دمای اتاق داخل کوره بگذارید .	طی ۵۰ دقیقه	۰۰:۵۰
نگهداری در دمای ۱۰۰ درجه	طی دو ساعت و بیست دقیقه	۰۳:۱۰
افزایش دما از دمای ۱۰۰ به ۱۷۷	طی ۵۰ دقیقه	۰۴:۰۰
نگهداری در دمای ۱۷۷	طی دو ساعت و بیست دقیقه	۰۶:۲۰
افزایش دما از ۱۷۷ به ۷۶۰	طی شش ساعت و سی دقیقه	۱۲:۵۰
نگهداری در دمای ۷۶۰ درجه	سه ساعت	۱۵:۵۰
کاهش از ۷۶۰ به دمای ریخته گری فلز مورد نظر (طلا یا نقره) و ماندن در آن دما و ریخته گری در آن دما	۳۰ دقیقه	۱۶:۲۰

حذف رزین نرمال برای قطعات بزرگ

مرحله	زمان هر مرحله (ساعت)	کل زمان سپری شده از اول روشن شدن کوره (ساعت)
افزایش دما از دمای اتاق به ۱۰۰ سیلندر را در دمای اتاق داخل کوره بگذارید .	۵۰ دقیقه	۰۰:۵۰
نگهداری در دمای ۱۰۰ درجه	دو ساعت و بیست دقیقه	۰۳:۱۰
افزایش دما از دمای ۱۰۰ به ۱۷۷	۵۰ دقیقه	۰۴:۰۰
نگهداری در دمای ۱۷۷	دو ساعت و بیست دقیقه	۰۹:۵۰
افزایش دما از ۱۷۷ به ۳۸۰	سه ساعت و سی دقیقه	۱۴:۱۰
افزایش دما از ۳۸۰ به ۷۶۰	چهار ساعت و بیست دقیقه	۱۷:۱۰
کاهش از ۷۶۰ به دمای ریخته گری فلز مورد نظر (طلا یا نقره) و ماندن در آن دما و ریخته گری در آن دما	۳۰ دقیقه	۱۷:۴۰