

Инжекционные литьевые воски премиум-класса "SRS" (производитель компания GRS Ltd, Англия)

Воски "SRS" обладают идеально сбалансированным набором характеристик для создания украшений с гладкой, "солнечной" поверхностью. Высокая текучесть обеспечивает идеальное заполнение пресс-формы, что является важным при производстве филигранных изделий со сложным рельефом



Основные характеристики, преимущества и особенности:

Заводское обозначение	SRS 864	SRS 865	SRS 866
Цвет воска	красный	бирюзовый	синий
Температура инъекции	65-70°C	65-70°C	65-70°C
Вязкость (сантипуаз)	175 cPs	200 cPs	200 cPs
Температура затвердевания	60°C	60°C	60°C
Прочность восковой модели	средняя	средняя	высокая
Гибкость восковой модели	средняя	средняя	средняя
Твердость восковой модели	165 Н	150 Н	150 Н
Линейная усадка	2%	2%	2%
Артикул "Сапфир"	18663	18664	18662

В гранулах, упаковка 1 кг



Компания "Сапфир" является эксклюзивным поставщиком восков SRS в РФ

• Воски SRS 864, SRS 865, SRS 866 имеют высокую текучесть, обеспечивающую идеальную заполняемость пресс-формы, что является важным при создании тонких, филигранных изделий с мелкими деталями и острыми кромками. Их вязкость при температуре инъекции составляет всего лишь 175-200 cPs (как у кленового сиропа или моторного масла SAE 30), в то время как у многих других литьевых восков она доходит до 300-600 cPs.

• Для получения стабилизированной, однородной консистенции воска примерно за один час до начала работы рекомендуется разогреть воск в бачке инжектора до 90°C. Инъекция воска в резиновую пресс-форму проводится при остывании воска до 65-70°C. Затвердевание воска в пресс-форме происходит быстро, при его охлаждении до ~ 60°C. Время затвердевания зависит от конкретной температуры инъекции, температуры в помещении, формы, размеров и толщины модели.

• Механическая прочность моделей из восков SRS 864, SRS 865 и SRS 866 на практике достаточна для большинства случаев. Наибольшей прочностью обладают модели из воска SRS 866. Этот воск целесообразно использовать для создания массивных моделей и моделей ювелирных изделий, в которых предполагается закрепка камней.

• Твердость полученных восковых моделей по Бринеллю HB = 150-165 ньютонов, что облегчает ручную доработку моделей, если возникнет такая необходимость (максимальная твердость литьевых восков составляет 200-250 Н).

Компания GRS (Goodwin Refractory Services Ltd) хорошо известна каждому ювелиру своими формомассами Gold Star и SRS, резинами Castaldo, восками SRS.

GRS – это гарантия отличного качества и высокой стабильности получаемых результатов.



Москва, Кострома, Санкт-Петербург
+7 495 739 4311
www.sapphire.ru, см. **"Литье. Воск литьевой"**