

**998 1233 PLATRE RANSOM & RANDOLPH PLASTICAST CARTON DE 22,7KG**

**PLASTICAST™**  
PLATRE DE BIJOUX février 2001

Plasticast est idéalement adapté pour les matières plastiques ou maquette en cire. La forte expansion de ces matériaux nécessite un investissement supplémentaire pour atteindre une haute résistance. Plasticast offre une surface de coulée lisse plus propre, ne pouvant être obtenus avec des marques standard de plâtre. Plasticast est conçu pour un retrait facile dans l'eau. Plasticast fournit également une surface de coulée supérieure quand les cires d'injection standard sont utilisées.

1. Préparer les modèles de l'arbre par trempage dans une solution de lavage approprié. Bien égoutter et sécher avant de plâtrer.
2. Mesurer l'eau et peser la poudre de plâtre pour un ratio de 38 parties d'eau pour 100 parties de poudre (38 ml d'eau pour 100 g de poudre). De l'eau déminéralisée est recommandée.

REMARQUE: Pour de meilleurs résultats, régler la température de l'eau entre 24-26 ° C (75-80 ° F).

3. Ajouter la poudre de plâtre à l'eau.
4. Avec une spatule, mélanger le contenu à la main jusqu'à ce que la poudre soit complètement mouillée.
5. En utilisant un mélangeur mécanique, mélanger à basse vitesse pendant une minute et à vitesse moyenne pendant deux minutes supplémentaires.
6. Placez le bol sous vide. Aspirez jusqu'à ce que la bouillie de plâtre s'élève dans le bol, et que les bulles éclatent et commencent à bouillir vigoureusement. Continuer à aspirer pendant une minute.

REMARQUE: En raison de la nature de sa formule, le plâtre s'élèvera plus haut dans le bol que les plâtres standard pendant l'aspiration initiale. Pour des tailles à mélanger plus grandes que la moitié du volume de la cuve, après le mélange, transférer le mélange de plâtre dans le plus grand contenant qui s'adapte sous votre cloche. Cela accueillera la montée, évitant ainsi de déborder. Ignorez cette note si votre machine utilise un revêtement sous vide.

7. Verser le plâtre le long de l'intérieur du cylindre, lui permettant ainsi de couler autour et au-dessus des motifs. Laisser un minimum de 3 / 8 " d'espace entre les parois du cylindre et de l'arbre et 3 / 4" en haut et en bas.
8. Placer le cylindre sous vide pendant 1,30 - 2 minutes. Appliquer une légère vibration au cylindre pour aider l'élimination des bulles d'air piégées.
9. Une fois le cycle de vide terminé, replâtrer le haut du cylindre si nécessaire.

REMARQUE: Pour de meilleurs résultats, le temps de cycle ne doit pas dépasser 9 minutes.

10. Retirer les cylindres de la table à vide et laisser reposer pendant une période de 2 à 4 heures. Deux heures sont recommandés pour les petits contenants (2 ½ "x 2 ½") et 4-5 heures pour les grands. Il est permis de faire sécher les cylindres durant toute la nuit, mais dans ce cas, il faudra les immerger dans l'eau pendant une minute avant de les mettre au four pour éviter les craquelures.

REMARQUE: Pour obtenir une meilleure qualité de surface, un bon temps de durcissement du plâtre est essentiel pour obtenir une résistance maximale. Les temps de durcissement peuvent varier en raison des différences de température et d'humidité ambiante.

11. Retirez le socle.

**CUISSON (les temps réels peuvent varier)**6 HR. Cycle 2 ½" x 2 ½" Cylindres

2 HR. 300°F

2 HR. 149°C

1 HR. 700°F

1 HR. 371°C

2 HR. 1350°F

2 HR. 732°C

1 Hr. de température après la  
coulée du métal8 HR. Cycle 3 1/2" x 4" Cylindres

2 HR. 300°F

2 HR. 149°C

2 HR. 700°F

2 HR. 371°C

3 HR. 1350°F

3 HR. 732°C

1 Hr. de température après la  
coulée du métal12 HR. Cycle 4" x 8" Cylindres

2 HR. 300°F

2 HR. 149°C

2 HR. 600°F

2 HR. 315°C

3 HR. 900°F

3 HR. 482°C

4 HR. 1350°F  
4 HR. 732°F2 Hr. de température après la coulée  
du métal

Une fois le métal coulé et solidifié, le plâtre peut être enlevé en le plongeant dans une bassine d'eau chaude à température ambiante ou en utilisant une machine de démoulage avec un vérin hydraulique pour faire sortir l'arbre de fonte du plâtre.

**ATTENTION!** Plasticast™ contient de la silice cristalline respirable (RCS). Ne pas respirer les poussières. Peut causer une maladie pulmonaire (silicose, pneumoconiose). Le CIRC (Centre International de Recherche sur le Cancer) rapports (Monographie CIRC 68) qu'il y a suffisamment de preuves chez l'homme de la cancérogénicité de la silice cristalline inhalée sous forme de quartz et de cristobalite de source professionnelle. Le NTP (National Toxicology Program) rapports (Neuvième rapport annuel sur les cancérogènes) que RCS est connu pour être un cancérogène, repose sur des preuves suffisantes à partir d'études chez l'homme indiquant une relation causale entre l'exposition au RCS et l'augmentation des taux de cancer du poumon chez les travailleurs exposés à la silice cristalline poussière. Suivez l'OSHA normes de sécurité et de santé pour la silice cristalline. Voir la fiche signalétique (FS) pour obtenir des informations détaillées.

Les conseils techniques Ransom & Randolph, verbalement ou par écrit, sont conçus pour aider l'utilisateur avec les produits Ransom & Randolph. Ces conseils ne s'étendent pas à la garantie Ransom & Randolph et ne dispense pas l'utilisateur de tester les produits Ransom & Randolph pour déterminer leur pertinence pour les utilisations et procédures prévues. L'utilisateur assume tous les risques et responsabilité pour les dommages découlant de l'utilisation incorrecte du produit Ransom & Randolph.

Dans le cas d'un défaut de matériel ou de fabrication pour les produits Ransom & Randolph, la responsabilité de Ransom & Randolph est limitée, aux options, au remplacement du produit défectueux ou d'une partie, ou au remboursement du coût réel du produit défectueux. Afin de profiter de la garantie limitée, le produit défectueux doit être retourné à Ransom & Randolph. En aucun cas, Ransom & Randolph peut être tenu responsable pour tous dommages indirects, accessoires ou consécutifs.