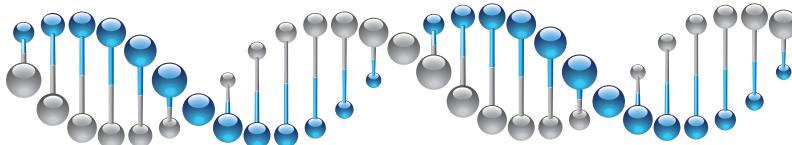




Haut Température Investissement Poudre



Platine ProHT33-35:100
Aacier ProHT32:100

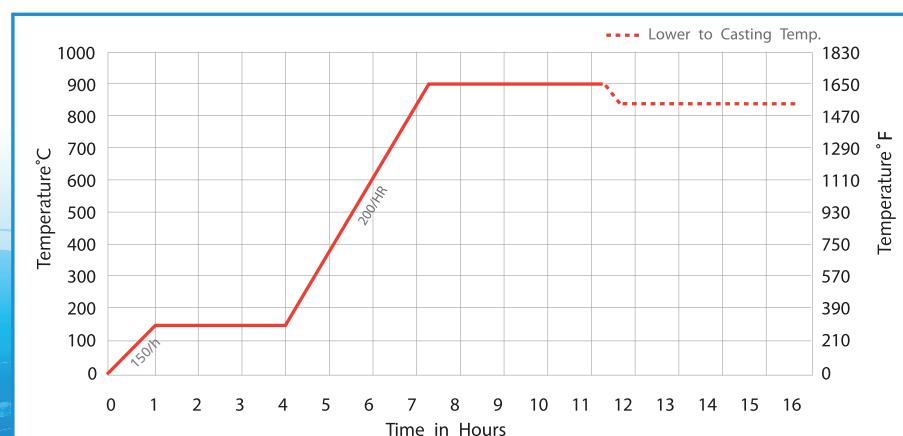
Toute l'eau doit être inférieure à 7°C

Pro-HT est un produit à liant phosphate de haute technologie conçu pour couler des alliages à haute température tels que le platine et l'acier avec des températures de coulée de métal allant jusqu'à 2100°C / 3800°F. Pro-HT a une teneur élevée en réfractaire et une distribution fine de la taille des particules, ce qui produit une résistance élevée du moule cuit avec une reproduction précise des détails du modèle de cire dans les conditions de coulée difficiles que ces alliages exigent.

Pro-HT est emballé dans des sacs en papier d'aluminium pour obtenir une poudre durable, constante et de haute qualité. Les poudres liées au phosphate sont extrêmement sensibles à l'humidité et l'exposition à l'atmosphère dégradera les performances du produit. Veuillez refermer le sac après utilisation pour garantir des résultats cohérents du début à la fin du sac.

Pro-HT est une poudre de revêtement à base d'eau moulée en utilisant le système traditionnel de flacon et de base en caoutchouc. Pro-HT peut être mélangé à la main ou à l'aide d'un mélangeur sous vide en suivant les instructions de mélange ci-dessus à droite. Après avoir versé, Pro-HT doit être mis au banc pendant au moins 2 heures avant de retirer la base du flacon en caoutchouc et de cuire dans un four en utilisant le cycle de combustion Pro-HT.

Pro-HT est disponible en deux types de produits, Pro-HT Platinum et Pro-HT Steel, chacun spécialement conçu pour obtenir des résultats optimaux en fonction de l'alliage coulé. **Remarque : ces deux produits nécessitent des ratios eau/poudre différents - Veuillez vous référer à l'étiquette du produit sur le devant du sac pour le ratio d'eau pour votre produit.**



Ne pas retirer les flacons du four pour les couler tant qu'ils n'ont pas été maintenus à la température de coulée pendant au moins 1 heure. S'il est maintenu pendant moins d'une heure, le cœur des flacons sera à une température beaucoup plus élevée que les états d'affichage numérique de la température, et peut entraîner une réaction du moule métallique.

Machine de mélange sous vide	Min.
Peser l'eau et la poudre	0
Ajouter la poudre à l'eau	0
Mélanger sous vide	3
Verser des flacons	1
Flacons à vide	1.5
Temps total pris	5.5

Mélanger à la main puis mettre sous vide	Min.
Peser l'eau et la poudre	0
Ajouter la poudre à l'eau et mélanger	0
Mélanger à la main	0,5
Mélanger avec la machine	1.5
Bol mélangeur sous vide	1
Verser des flacons	1
Flacons à vide	1.5
Temps total pris	5.5

