



## GESO FUSIONE METALLI PREZIOSI

Gesso refrattario per microfusione a cera persa formulato per la realizzazione di stampi in cilindro ad alta definizione. Ideale per applicazioni orafe, artistiche e di piccola fonderia, garantisce precisione del dettaglio, superfici pulite e stabilità dimensionale. La composizione a base gesso assicura ottima fluidità in colata e una struttura compatta dopo l'indurimento, rendendolo adatto alla fusione di metalli non ferrosi a medio punto di fusione.

### Caratteristiche chiave

- Elevata fedeltà di riproduzione del modello
- Ottima fluidità e colabilità del composto
- Superfici dello stampo uniformi e ben definite
- Struttura compatta e omogenea dopo l'indurimento
- Adatto a lavorazioni manuali e professionali

### Specifiche tecniche

- Applicazione: microfusione a cera persa in cilindro
- Tipologia: rivestimento refrattario a base gesso
- Oggetti realizzabili: gioielli, medaglie, monete, componenti sottili, prototipi
- Metalli colabili: oro (tutte le carature), argento, leghe preziose, leghe a base zinco a bassa temperatura
- Non idoneo per: bronzo, ottone, rame, acciai e leghe ad alta temperatura

## ISTRUZIONI D'USO

Questo gesso per fusione metalli è indicato per la realizzazione di stampi in cilindro per microfusione a cera persa, destinati alla colata di metalli preziosi e leghe a bassa temperatura.

### Preparazione della miscela

Utilizzare acqua pulita, preferibilmente demineralizzata, a temperatura ambiente. Dosaggio consigliato: 38–40 parti di acqua per 100 parti di polvere. Versare sempre la polvere nell'acqua, mai il contrario, e miscelare inizialmente a mano, quindi con agitatore elettrico fino a ottenere una miscela fluida, liscia e omogenea.

### Colata nel cilindro

Inserire il modello in cera nel cilindro e procedere alla colata del gesso seguendo una delle modalità indicate di seguito.

#### Utilizzo con pompa del vuoto (consigliato)

Dopo la miscelazione, sottoporre il composto a degassaggio sotto vuoto per eliminare l'aria incorporata. Versare lentamente il gesso nel cilindro ed eseguire un secondo breve ciclo di vuoto sul cilindro colato, per rimuovere eventuali bolle residue attorno al modello. Estrarre dal vuoto e lasciare riposare fino a completa presa.

#### Utilizzo senza pompa del vuoto

Miscelare il gesso a velocità moderata per limitare l'inglobamento d'aria. Lasciare riposare la miscela per alcuni secondi dopo la miscelazione, quindi colare lentamente nel cilindro a filo continuo lungo la parete interna. Vibrare leggermente il cilindro per favorire la fuoriuscita delle bolle d'aria e lasciare indurire completamente prima della cottura.

### Riposo e presa

Dopo la colata, il cilindro deve rimanere in posizione stabile fino a completo indurimento del gesso. Si consiglia un tempo di riposo minimo di 1 ora prima di spostare o manipolare il cilindro.

### Precottura

La precottura è fondamentale per eliminare gradualmente l'umidità residua del gesso ed evitare shock termici. Inserire il cilindro nel forno a freddo, portare lentamente la temperatura a 100–120 °C e mantenerla per almeno 3–4 ore, in funzione delle dimensioni del cilindro. Non saltare questa fase, poiché un riscaldamento troppo rapido può causare fessurazioni o rotture dello stampo.

### Cottura (burnout)

Dopo la precottura, procedere con un ciclo di cottura graduale per eliminare completamente il modello in cera e stabilizzare lo stampo. La temperatura massima di cottura è adatta alla fusione di metalli preziosi e deve essere raggiunta in modo progressivo, con eventuali soste intermedie.

### Colata del metallo

Al termine della cottura, il cilindro viene portato alla temperatura di colata compatibile con il metallo utilizzato (oro, argento o leghe

equivalenti). La colata può essere effettuata tramite centrifuga, macchina sottovuoto o sistemi manuali idonei alla microfusione. Una corretta temperatura dello stampo favorisce il completo riempimento e una migliore finitura superficiale.

**Nota:** Utilizzare esclusivamente con metalli compatibili. Non indicato per bronzo, ottone, rame o leghe ad alta temperatura. Conservare il prodotto in luogo asciutto e ben chiuso.

SPECIFICHE

SKU	Confezione
11315	1 KG
31968	22,68 KG

COLORI