



## GYPSE FONDER LES MÉTAUX PRÉCIEUX

Plâtre réfractaire pour microfusion à la cire perdue, formulé pour la réalisation de moules en cylindre à haute définition. Idéal pour l'orfèvrerie, les applications artistiques et la petite fonderie, il offre une excellente précision des détails, des surfaces propres et une bonne stabilité dimensionnelle. Sa composition à base de gypse assure une grande fluidité à la coulée et une structure homogène après

### durcissement. **Caractéristiques clés**

- Reproduction fidèle des moindres détails
- Très bonne fluidité du mélange
- Surfaces de moule lisses et définies
- Structure compacte après prise
- Adapté aux procédés manuels et professionnels

### **Spécifications techniques**

- Application : microfusion à la cire perdue en cylindre
- Type : revêtement réfractaire à base de gypse
- Objets réalisables : bijoux, médailles, monnaies, pièces fines, prototypes
- Métaux coulables : or (tous titrages), argent, alliages précieux, alliages au zinc basse température
- Non adapté : bronze, laiton, cuivre, aciers, alliages haute température

### INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Ce plâtre de fonderie est destiné à la réalisation de moules en cylindre pour la microfusion à cire perdue, adaptés à la coulée de métaux précieux et d'alliages à basse température.

#### **Préparation du mélange**

Utiliser de l'eau propre, de préférence déminéralisée, à température ambiante. Dosage recommandé : 38–40 parts d'eau pour 100 parts de poudre. Verser toujours la poudre dans l'eau, jamais l'inverse, puis mélanger manuellement et avec un mélangeur électrique jusqu'à obtenir une pâte fluide et homogène.

#### **Coulée dans le cylindre**

Placer le modèle en cire dans le cylindre et procéder à la coulée du plâtre selon l'une des méthodes décrites ci-dessous.

#### **Utilisation avec pompe à vide (recommandée)**

Après le mélange, dégazer le composé sous vide afin d'éliminer l'air emprisonné. Couler lentement le plâtre dans le cylindre et effectuer un second cycle court de vide pour éliminer les bulles résiduelles autour du modèle. Retirer du vide et laisser prendre complètement.

#### **Utilisation sans pompe à vide**

Mélanger à vitesse modérée pour limiter l'incorporation d'air. Laisser reposer brièvement le mélange après agitation, puis couler lentement en filet continu le long de la paroi interne du cylindre. Vibrer légèrement le cylindre pour favoriser la remontée des bulles et laisser durcir complètement avant la cuisson.

#### **Temps de prise**

Après la coulée, le cylindre doit rester stable jusqu'au durcissement complet du plâtre. Un temps de repos minimum d'une heure est recommandé avant toute manipulation.

#### **Préchauffage**

Le préchauffage est essentiel pour éliminer progressivement l'humidité résiduelle et éviter les chocs thermiques. Introduire le cylindre dans un four froid, monter lentement la température à 100–120 °C et maintenir pendant au moins 3–4 heures selon la taille du cylindre.

#### **Cuisson et élimination de la cire**

Après le préchauffage, effectuer une cuisson progressive pour éliminer complètement le modèle en cire et stabiliser le moule. La température maximale est adaptée à la fusion des métaux précieux et doit être atteinte progressivement.

#### **Coulée du métal**

À la fin de la cuisson, le cylindre est amené à la température de coulée compatible avec le métal utilisé (or, argent ou alliages

équivalents). La coulée peut être réalisée par centrifugeuse, machine sous vide ou systèmes manuels adaptés à la microfusion.

**Remarque**

Utiliser uniquement avec des métaux compatibles. Non adapté au bronze, laiton, cuivre ou alliages à haute température. Conserver dans un endroit sec et bien fermé.

SPECIFICHE

SKU	Conditionnement
-----	-----------------

11315	1 KG
-------	------

31968	22,68 KG
-------	----------

