

鑄型用G-2石膏 取扱説明書

* 作業順序

- 1 母型、木枠に離型剤を塗布し、布でよく磨きます。
 - 2 所定量の水に石膏を投入し、所定時間攪拌したのち型枠に流し込みます。
(攪拌機の使用が望ましい)
 - 3 注型後約60分で脱型可能となりますがグリーン強度が強いため脱型は慎重に行ってください。
 - 4 脱型後、2時間以上放置し、必要に応じて鑄型を修正した後、乾燥焼成します。
100℃以上の乾燥機に直接入れるとトラブルを生じやすいので常温から昇温させるようにして下さい。
- * 乾燥時間は乾燥機のタイプ、型の大きさ、肉厚などによって異なります。
乾燥終点の判定方法には、予め乾燥量(使用石膏、混水によって異なる)を計算しておき重量によって判別する等があります。

* 特性

標準 混水量	標準 攪拌時間	脱型 可能時間	乾燥温度	鑄込時 鑄型温度	使用母型の材質
44~48%	6分	50~60分	200~280℃	120℃以上	石膏型・木型、樹脂型・ゴム型

ロペックスインターナショナル(株)

TEL : 072-767-1091 FAX: 072-767-1097

鑄型用G-2石膏 取扱説明書

* 作業順序

- 5 母型、木枠に離型剤を塗布し、布でよく磨きます。
 - 6 所定量の水に石膏を投入し、所定時間攪拌したのち型枠に流し込みます。
(攪拌機の使用が望ましい)
 - 7 注型後約60分で脱型可能となりますがグリーン強度が強いため脱型は慎重に行ってください。
 - 8 脱型後、2時間以上放置し、必要に応じて鑄型を修正した後、乾燥焼成します。
100℃以上の乾燥機に直接入れるとトラブルを生じやすいので常温から昇温させるようにして下さい。
- * 乾燥時間は乾燥機のタイプ、型の大きさ、肉厚などによって異なります。
乾燥終点の判定方法には、予め乾燥量(使用石膏、混水によって異なる)を計算しておき

重量によって判別する等があります。

* 特性

標準 混水量	標準 攪拌時間	脱型 可能時間	乾燥温度	鑄込時 鑄型温度	使用母型の材質
44~48%	6分	50~60分	200~280℃	120℃以上	石膏型・木型、樹脂型・ゴム型

ロペックスインターナショナル(株)

TEL : 072-767-1091 FAX: 072-767-1097

鑄型用G-2石膏 取扱説明書

* 作業順序

9 母型、木枠に離型剤を塗布し、布でよく磨きます。

10 所定量の水に石膏を投入し、所定時間攪拌したのち型枠に流し込みます。

(攪拌機の使用が望ましい)

11 注型後約60分で脱型可能となりますがグリーン強度が強いので脱型は慎重に行ってください。

12 脱型後、2時間以上放置し、必要に応じて鑄型を修正した後、乾燥焼成します。

100℃以上の乾燥機に直接入れるとトラブルを生じやすいので常温から昇温させるようにして下さい。

* 乾燥時間は乾燥機のタイプ、型の大きさ、肉厚などによって異なります。

乾燥終点の判定方法には、予め乾燥量(使用石膏、混水によって異なる)を計算しておき重量によって判別する等があります。

* 特性

標準 混水量	標準 攪拌時間	脱型 可能時間	乾燥温度	鑄込時 鑄型温度	使用母型の材質
44~48%	6分	50~60分	200~280℃	120℃以上	石膏型・木型、樹脂型・ゴム型

ロペックスインターナショナル(株)

TEL : 072-767-1091 FAX: 072-767-1097

鑄型用G-2石膏 取扱説明書

* 作業順序

13 母型、木枠に離型剤を塗布し、布でよく磨きます。

14 所定量の水に石膏を投入し、所定時間攪拌したのち型枠に流し込みます。

(攪拌機の使用が望ましい)

15 注型後約60分で脱型可能となりますがグリーン強度が強いので脱型は慎重に行ってください。

16 脱型後、2時間以上放置し、必要に応じて鑄型を修正した後、乾燥焼成します。
100℃以上の乾燥機に直接入れるとトラブルを生じやすいので常温から昇温させるようにして下さい。

* 乾燥時間は乾燥機のタイプ、型の大きさ、肉厚などによって異なります。

乾燥終点の判定方法には、予め乾燥量(使用石膏、混水によって異なる)を計算しておき重量によって判別する等があります。

* 特性

標準 混水量	標準 攪拌時間	脱型 可能時間	乾燥温度	鑄込時 鑄型温度	使用母型の材質
44~48%	6分	50~60分	200~280℃	120℃以上	石膏型・木型、樹脂型・ゴム型

ロペックスインターナショナル(株)

TEL : 072-767-1091 FAX: 072-767-1097