

FABBRICAZIONE ANIME

REPARTO ANIMISTERIA

Si elencano di seguito i prodotti (e le rispettive percentuali) che sono impiegati nelle macchine SPARA ANIME per la fabbricazione di ANIME per fonderia (rif. Carlos Quesada).

La SPARA ANIME prepara prima la miscela di sabbie e resine su un apposito mescolatore (molazza), quindi preleva una quantità pesata di miscela e la spara a pressione (controllata) all'interno di uno calco metallico chiuso fino al suo riempimento e poi "gasa" il tutto per accelerare la catalisi (indurimento) dell'ANIMA stampata.

L'ANIMA pronta viene poi estratta dalla macchina e intinta a mano (immersione-estrazione) dentro una vaschetta di verniciatura, quindi poggiata su pianale e mandata ad essiccare su apposito forno; non tutta la superficie dell'ANIMA viene verniciata e non tutte le ANIME devono essere verniciate.

Le ANIME finite sono poi inserite dentro alle FORME per completare lo stampo di accoglimento della ghisa colata.

Il rapporto tra il peso GETTO GHISA, FORMA, ANIMA nel nostro processo produttivo è approssimativamente, mediamente il seguente: GETTO 1 KG, FORMA 9 KG, ANIMA 0,35 KG.

RICETTA COMPONENTI

- SABBIE SILICEE 98,04% + RESINE 1,6%
- AMMINA di "gasaggio" (1cc x Kg di sabbia)
- VERNICE di tintura (q.b. - immersione ed estrazione immediata)

SABBIE SILICEE (98,4% sabbie silicee)

50% ACCORNERO SPA PMG 50% + PMF 50%

50% SAFOND MARTINI SRL MR 45

RESINA (0,8% peso sabbia / resina pt.1) + (0,8 % peso sabbia / resina pt. 2)

SATEF pt1 GASHARZ AF-HS 2010 + pt2 AKTIVATOR GHE 6335

ASK pt1 ISOCURE FOCUS I 418 + pt2 ISOCURE FOCUS II 818 ES

GASAGGIO AMMINA (1cc x Kg di sabbia)

SATEF estivo KATALYSATOR GH3 DMEA

Invernale KATALYSATOR GH5 DMIPA