

HAVELFORM

opakovaně použitelný pružný formovací materiál

Příprava modelu pro výrobu formy

Tepelně roztavitelný PVC Havelform je používán k výrobě forem z originálů zhotovených z rozličných materiálů. Jestliže je povrch originálu porézní nebo vlhký, je nutno jej nejprve patřičně upravit tak, aby se zabránilo tvoření bublin na povrchu formy vlivem rozpínajícího se vzduchu nebo uvolňování vodních par.

Pro přípravu modelů jsou k dispozici dva těsnicí materiály : **PS8** a **G4 sealer** (viz tabulka níže), **G4 sealer** je možno ředit pomocí **G4 thinner** (max. množství 10%)

UPOZORNĚNÍ:

Při ošetření modelu je nutno brát ohled na cenné originály, protože obě těsnidla mohou způsobit změnu barvy povrchu.

Výroba formy

Havelform nakrájíme na přibližně 1-2cm velké kousky a rozehejeme v termostaticky řízené nádobě při teplotě max **150 - 165 °C**.

!!POZOR!! Nepřekročit tyto teploty !

Polé necháme klesnout teplotu na **140 - 150°C** kvůli odvzdušnění a plynule nalijeme na model opatřený ohrádkou z tepelně odolného materiálu (od nejnižšího bodu)

Odformování

Havelform necháme vychladnout a zpevnit. Snadnějšího odformování dosáhneme pokud je Havelform ještě vlažný.

Přetavování starých forem

před rozřezáním a přetavením použité formy je třeba ji omýt teplou mýdlovou vodou, **nepoužíváme lih ani jiná organická rozpouštědla**, poté je možno Havelform opět použít výše popsáním způsobem

Aplikace	metoda utěsnění povrchu
Sádra	Na suchou nebo vlhkou sádku použít PS8 . Na mokrou sádku použít G4 .
Modelovací hlína	Neutěšňovat pokud je ještě hlína měkká-mokrá. Jestliže je hlína suchá, navlhčit nebo namočit ve vodě a utěsnit G4 .
Cement nebo kámen	Voda je nejlepší těsnidlo, ponořit do vody nebo dostatečně postříkat vodou. Možno také těsnit s G4
Kov	Nátěr separací vyjma hliníku. Nahřát originál aby se předešlo ochlazení Havelformu
Dřevo	Vzduch, voda a vyprchávající pryskyřice se uvolní po nalití horkého Havelformu Utěsnění je možné s G4

PS8 Sealer

PS8 Sealer byl vyvinut pro utěsňování pórů sádrových modelů pro výrobu forem z **HavelformuS8**. Sealer má schopnost pronikat hluboko do hmoty sádry a nahradí tak vzduch v jejích pórech, čímž zamezí vytváření bublin v povrchu formy vznikajících vlivem rozpínajícího se vzduchu.

Pro úspěšnou aplikaci PS8 sealer je nutné, aby byla sádra dostatečně suchá, pokud se natíraný PS8 nevsakuje, je třeba sádru dosušit (el. sušárna, horkovzdušná pistole, popř. počkat, až sádra uschne při běžné teplotě, ...).

V případě, že je model suchý (natěr se vsakuje), natřeme celý povrch dostatečným množstvím PS8. Modely menších rozměrů mohou být úplně ponořeny do lázně PS8 po cca 24 hodin; po vyjmutí z lázně se setře nadbytečný PS8 z povrchu modelu a model se nechá uschnout.

U starších a úplně suchých modelů můžeme snížit spotřebu PS8 jejich mírným zvlhčením vodou před aplikací PS8.

Po utěsnění pórů pomocí PS8 je třeba nechat model vysušit přibližně 2-3 hodiny (v závislosti na velikosti modelu a okolní teplotě a vlhkosti) před litím **Havelformu**.

Poznámka

Jestliže nebyl model utěsněn ponořením do lázně PS8 nebo nebyl-li natřen i ze spodní strany, popř. je-li model dutý (klasický sádrový odlitek) mohou do formy vniknout vzduchové bubliny z těchto míst, tomu lze předejít položením modelu na základní desku opatřenou několika otvory pod podstavou modelu, nebo na naolejovanou vlnitou lepenku, perforovanou pod modelem z vrchní strany tak, aby vznikly výfukové kanálky.