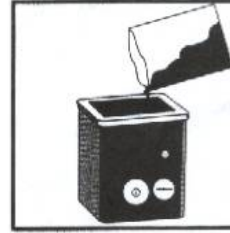




# ACCU Beads

## Cera de baja gravedad específica

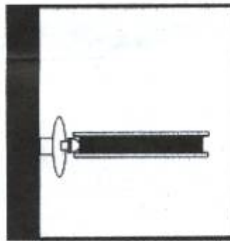


1. Llene el recipiente de cera y caliéntelo a la temperatura de inyección específica (Vea abajo) es importante no sobre calentar la cera.

2. Rocíe ambos lados del molde de caucho con el líquido liberador de moldes. Abra el molde completamente doblándolo hacia atrás para alcanzar todas las áreas con el spray. No es necesario rociar previamente el molde todas las veces.



3. Ajuste la presión del aire en el inyector de cera entre 3 y 10 libras. Se puede usar una presión mas alta si es necesario. Aunque los mejores resultados se obtienen con presión bajo 15 libras.



4. ponga el molde dentro del sujetador o sosténgalo entre dos placas aplicando presión moderada con la mano. Inserte la boquilla dentro de la abertura del árbol del molde. Presión el molde dentro de la boquilla por 5 a 7 segundos. Asegúrese que el molde de caucho este a 90° para mejores resultados



5. Espere de 1 a 1 ½ minutos para permitir que la cera se solidifique. Abra el molde con cuidado y remueva el modelo asegurándose de no forzar el molde hacia afuera del molde.



6. Cambie la cera del recipiente de cera cada 2 – 3 meses. Use el Solitine del laboratorio Kerr para la limpieza del recipiente de cera y de la boquilla de inyección.

### TABLA DE APLICACIONES DE LA CERAS PARA INYECCION

Artículo	Parte #	Temperatura de inyección	Flexibilidad	Aplicación
Aquagreen	33497	65°C / 150°F	Media	Todos los propósitos. Alta fluidez y menor encogimiento.
Ruby Red	33498	65°C / 150°F	Media	Todos los propósitos. Alta fluidez y menor encogimiento.
Turquoise Blue	33499	65°C / 150°F	Media	Todos los propósitos. Alta fluidez y menor encogimiento.
NYC Pink	33500	65°C / 150°F	Media	Altamente detallada. Para filigrana, fácil remoción sin roturas
Flex plast Blue	33501	65°C / 150°F	La mas alta	Alta duración de almacenamiento. Para moldes de metal y piedras en su lugar.
Tuffy Green	33502	65°C / 150°F	Alta	La más fuerte. Para modelos grandes, elimina el encurvamiento en partes planas.
Super Pink	33503	65°C / 150°F	Baja	Solidificación rápida. Para biseles, no cede.
ACCU Carve Purple	33504	65°C / 150°F	Alta	Alta grababilidad, mínimo pegamiento en herramientas y limas..



# AccuBeads

## SUGERENCIAS DE LA TECNICA DE INYECCION DE CERA Y SOLUCION DE PROBLEMAS

CONDICION	CAUSA	CORRECCION
<b>El molde se sobrecarga.</b>	La presión del aire esta muy alta. La cera esta muy caliente Las placas del molde están sostenidas con presión dispereja.  El molde es sostenido mucho tiempo en la boquilla	Reduzca la presión del aire. Ajuste la temperatura. Sostenga las placas firmemente con presión pareja sobre toda la superficie del molde. Sostenga menos tiempo.
<b>El molde no se llena</b>	La presión del aire muy baja. La cera no esta lo suficientemente caliente. La boquilla esta tapada. El molde es sostenido muy apretado. Presión dispereja causada por las placas del molde sucias.  Moldes muy fríos.	Ajuste la presión del aire. Ajuste la temperatura.  Remueva y limpie. Sostenga sin exprimir.  Limpie las placas del molde para que las superficies estén planas. Asegúrese que el recipiente de cera este lleno más de la mitad. Caliente los moldes.
<b>Burbujas de aire en el modelo.</b>	Presión del aire muy alta. Bajo contenido de cera en el recipiente.  La cera muy caliente o muy fría.  El molde esta sostenido en la boquilla con ángulo incorrecto.	Ajuste la presión del aire. Agregue cera. Asegúrese que el recipiente de cera este lleno más de la mitad. Ajuste la temperatura y revuelva la cera para liberar burbujas de aire atrapadas. Sostenga el molde en el mismo ángulo que la boquilla.
<b>La cera esta quebradiza</b>	La cera muy caliente. La cera es re usada. Los moldes se enfrían mucho tiempo antes de abrirlos. Usando una cera de baja calidad.	Ajuste la temperatura. Use cera nueva. Inyecte menos moldes durante el ciclo de producción. Use la cera Kerr para inyección.
<b>La cera esta descolorada.</b>	La cera muy caliente.	Limpie el recipiente de cera, agregue cera nueva.
<b>Los modelos se doblan fácilmente, la cera se pega al molde.</b>	La cera muy caliente. Abriendo el molde muy pronto o con el molde muy caliente.	Ajuste la temperatura. Prolongue el periodo de enfriamiento trabajando mas moldes.
<b>La cera continúa fluyendo después de que el molde es removido.</b>	Mugre dentro de la boquilla.	Remueva y limpie la boquilla.

