






## INSTRUCCIONES DE MEZCLADO DEL REVESTIMIENTO KERR

|   |   |   |
|---|---|---|
|  <p>1. PESAR EL REVESTIMIENTO.</p>           |  <p>2. MEDIR EL AGUA.</p>                        |  <p>3. SIEMPRE ADHERIR EL REVESTIMIENTO AL AGUA.</p> |
|  <p>4. MEZCLAR ENTRE 3 A 3-1/2 MINUTOS.</p> |  <p>5. SUCCIONAR 20 SEGUNDOS.</p>               |  <p>6. COLOCAR DENTRO EL TARRO.</p>                 |
|  <p>7. SUCCIONAR DURANTE 90 SEGUNDOS.</p>  |  <p>8. DEJAR REPOSAR POR LO MENOS 2 HORAS.</p> |  <p>9. PRECALENTAR EL HORNO 300°F / 149°C.</p>     |
|  <p>10. REMOVER LA BASE DE GOMA.</p>       |  <p>11. CARGAR DENTRO DEL HORNO.</p>           |  <p>12. SEGUIR EL CICLO DE QUEMADO APROPIADO.</p>  |



## CICLO SUGERIDO DE QUEMADO

|  |  |  |
|--|--|--|
|                           |                           |                           |
| 2-1/2" x 2-1/2"<br>(63 x 63mm)   | 3-1/2" x 4"<br>(89mm x 100mm)  | 4" x 8"<br>(100 x 200 mm)  |
| 1 hora - 300°F/149°C<br>1 hora - 700°F/371°C<br>2 horas - 1350°F/732°C<br>1 hora - Temperatura de Casting. | 2 hora - 300°F/149°C<br>2 hora - 700°F/371°C<br>3 horas - 1350°F/732°C<br>1 hora - Temperatura de Casting. | 2 horas - 300°F/149°C<br>2 horas - 700°F/371°C<br>3 horas - 1350°F/732°C<br>1 hora - Temperatura de Casting. |

### Temperatura de Casting

#### Anillos para Dama,

Diseños delgados o intrincados,

900° - 1000°F (482° - 538°C).

#### Anillos para Caballero,

Diseños pesados,

700° - 900°F (371° - 482°C).

Durante las últimas 1 o 2 horas de quemado, la temperatura debe regularse de forma que los frascos estén a la temperatura correcta para el casting.

