

INSTRUCCIONES DE MEZCLADO DEL REVESTIMIENTO KERR SATIN CAST DIAMANTE

 <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

Piedras recomendadas: Diamante, Zafiro, Rubí, Zircón y piedras sintéticas.

Piedras no recomendadas: Citrino, Topacio Azul, Amatista, Perlas, Esmeralda, Ópalo.

Calidad de la Piedra: La calidad de la piedra debe ser impecable con inclusiones de mínimas.

Kerr corporation no asume ninguna responsabilidad de cualquier daño a piedras en la utilización de Satin Cast Diamante.

Tipos de montajes (Piedras):

Uñas, ajustes de canal, y cualquier ajuste que permite el espacio por encima y por debajo de la piedra a la inversión para sostener la piedra durante el proceso de quemado.

Proceso Stone in Place

Los procedimientos convencionales de quemado pueden ser aplicados, con la excepción de colocar atención especial a las **temperaturas máximas de quemado**.

Temperaturas Máximas de Quemado:

- Diamante: 566°C/1050°F.
- Piedras Preciosas: 593°C/1100°F.
- Zircón: 732°C/1350°F.

Tiempo de Quemado


Un tiempo de quemado largo de entre 6 y 8 horas es recomendado para compensar los bajos picos de temperatura, también es recomendado desencerrar por medio de baño de maría.

Eliminación del Yeso

NUNCA APAGAR, con el choque brusco de temperatura dará como resultado el agrietamiento de las piedras. Permita reposar los tarros a temperatura ambiente por lo menos 2 horas, tiempo en el cual los tarros bajaran a una temperatura que permita romper el yeso con un martillo de goma, cuando el árbol este lo suficientemente frio el árbol puede ser enjuagado en una solución para remover yeso.

Temperaturas de Casting

Durante las últimas 1 o 2 horas de quemado, la temperatura de los tarros debe ser ajustada para obtener la temperatura de casting correcta.

 <p>2-1/2" x 2-1/2" (63 x 63mm)</p>	 <p>3-1/2" x 4" (89mm x 100mm)</p>	 <p>4" x 8" (100 x 200 mm)</p>
<p>1 hora - 300°F/149°C 1 hora - 700°F/371°C 2 horas – TEMP. MAXIMA 1 hora – Temperatura de Casting.</p>	<p>2 horas - 300°F/149°C 2 horas- 700°F/371°C 3 horas – TEMP. MAXIMA 1 hora – Temperatura de Casting.</p>	<p>2 horas - 300°F/149°C 2 horas - 700°F/371°C 3 horas – TEMP. MAXIMA 1 hora – Temperatura de Casting.</p>

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.

