

## KAYIP MUM TEKNİĞİ

### *Mum İndirme:*

Bu işlemde alçılanmış derecedeki mum dışarı atılır ve mumun yerinde, döküm sırasında erimiş metalle dolacak olan boşluk kalır. Mumdan arındırma buharla yada kuru olarak yapılabilir. Buharla mumdan arındırmada, fanuslar, girişleri aşağıya bakacak şekilde kapalı bir bölme içerisinde kaynayan suyun üzerinde bulunan bir ızgara üzerine yerleştirilir. Kaynayan sudan çıkan buhar, yaklaşık 1 saat içerisinde mumun büyük bir kısmını giderir ve bu mum alçının pek içerisine nüfuz etmez. Çıkan mum aşağıda suyun üzerinde yüzer ve soğuduktan sonra da kolaylıkla buradan çıkarılır. Buharlı mumdan arındırılan fanuslarda yapılan dökümlerde, kuru mumdan arındırılan fanuslarda yapılan dökümlere kıyasla gaz gözenekliliği azdır ve yüzeyler daha pürüzsüzdür.



**Resim 11.** Buharlı mum indirme cihazı.

### *Fırlama:*

Alçı kalıplarının pişirilmesinde kolay ayarlanabilmesinden dolayı özellikle elektrikli fırınlar tercih edilmektedir.

Isıtma işlemi kademeli olarak yapılmalıdır. Çünkü ani ısınma su buharının aniden meydana gelmesine ve kalıbın bozulmasına yol açar. Isıtmaya 690 °C'nin üzerine kadar aşamalı olarak devam edilmeli ve maksimum 750 °C'ye kadar ısıtılarak bu sıcaklıkta 2-3 saat tutulmalıdır. Pişirme fırını homojen bir biçimde ısıtılmadığı sürece, fanus parçaları yeterli

ısıya maruz kalmayabilir ve buda büyük olasılıkla sonraki dökümlerin kusurlu olmasına yol açar.

Kalıplar fırında 120 - 140°C'de bir saat bekler. Isı 250 - 300°C'ye yükseltilir ve bir saat daha beklenir. Üçüncü saatte ısı 450°C'ye, dördüncü saatte 700°C'ye, beşinci saatte de 750°C'ye çıkarılır. Bu sıcaklıkta 2 - 3 saatlik beklemenin ardından pişirme tamamlanmış olur ve ısıtma durdurularak sıcaklık ideal dökme seviyesine indirilir. Fırında geçen bekleme süresi zarar vermez



**Resim 11.** Alçı kalıp pişirme fırını.