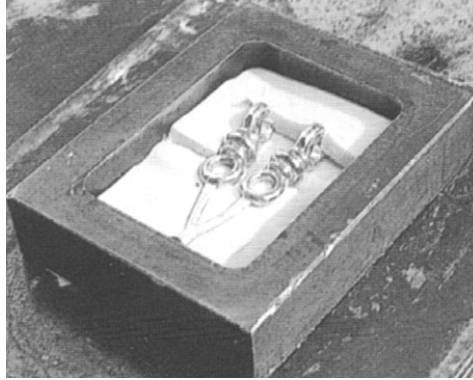


KAYIP MUM TEKNIĐİ

Kauçuk Kalıp Yapımı:

Üretilen ana modelin büyüklüğüne göre ham halde bulunan silikon kauçuktan iki parça kesilerek model yatay olarak, döküm kanalı kalıbın sonuna kadar uzanacak şekilde dikkatlice yerleştirilir. Pişirme kalıbına yapışmaması için dış çevresi pudralanır. Daha sonra altına ve üstüne alüminyum plakalar konularak pişirme kalıbı içine yerleştirilerek sıkıştırılır ve vulkanizasyon presine konularak yavaş yavaş sıkılarak ısıtılır. Kauçuğun türüne ve kalınlığına göre sıcaklık - zaman ayarlaması yapılır. Daha önceden vulkanize sıcaklığına erişmiş olan (100 °C) kauçuk pişirme presine konularak yavaş yavaş sıkılır ve ısıtılır. Üretici talimatınca: kauçuk kalınlığına göre 40 – 80 dk. süresince optimum sıcaklık 140 - 160°C arasındadır. Kabaca 18 mm kalınlığında bir kalıbın 45 dk'ya 36 mm kalınlığındaki bir kalıbın ise 75 dakikaya ihtiyacı vardır.



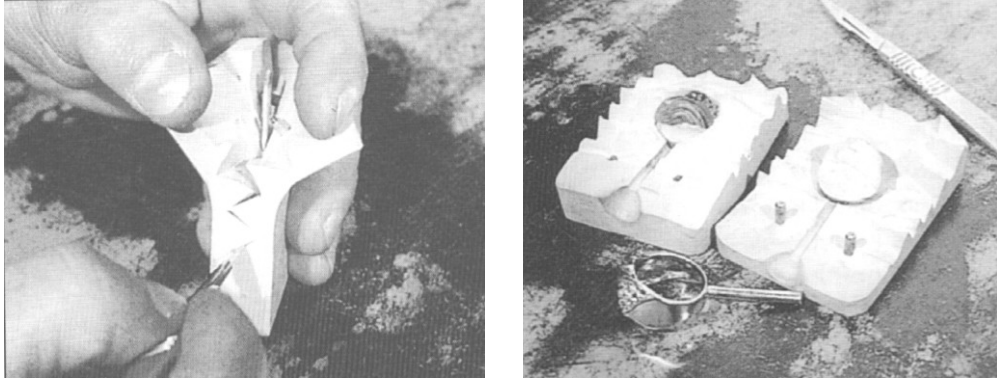
Resim 2. Ana modelin pişirme kalıbına yerleştirilmesi.





Resim 3. Kalıp kauçukları – alüminyum pişirme kalıbı ve kalıplama presi.

Pişen kauçuk presten çıkarılır ve 15 dk. kendi halinde soğumaya bırakılır. Mum modelin kauçuk kalıptan rahat bir şekilde çıkması için uygun bir kesimin yapılması gereklidir. Soğuyan kalıp keskin ağızlı bir neşter yardımıyla mum yolundan başlayarak kenarları boyunca zikzaklı çizgiler takip edilerek kesilir. İç bölgeler ve modele yakın yerler dalgalı bir şekilde kesilir. Dalgalı kesim, iki yarı, erkek ve dişi parçadan oluşmuş gibi kesilirse kalıbın çabuk ve tam olarak kapanmasına yardımcı olur. İçinden model çıkartılıp mum yolu ağız genişletilir. Böylece bütün detaylarına kadar ana kalıbın şeklini alan lastik kalıp üretilmiş olur. İstenildiği takdirde kauçuk kalıptan dilenen miktarda çoğaltılabilir.



Resim 4. Kauçuk kalıbın kesim aşaması ve kesildikten sonra ana modelin çıkarılmış hali.