



## Для достижения наилучшего результата важно соблюдать инструкцию и придерживаться следующих рекомендаций:

1

Следите за температурой! Наилучших результатов вы добьетесь при температуре 21-22°C. Для контроля температуры в месте хранения паковочной массы удобно использовать термометр, вложенный в коробку. Отличным местом хранения может быть пол на противоположной стороне от кондиционера.

2

Используйте разные стаканы, шпатели и другие инструменты для замешивания паковочной массы и гипса.

3

Для равномерного нагрева опоки устанавливайте её в печь, укладывая на радиусную (круглую) сторону или под углом ~45°, прислоняя к боковой стенке.

4

Шоковый метод литья позволяет добиться более стабильных результатов, так как время до загрузки опоки в печь сильно влияет на результат. При шоковом методе вы можете контролировать этот период. И единожды получив положительный результат, повторять его раз за разом.

5

Если при шоковом методе возникают трещины в опоке, попробуйте подержать печь с открытой дверцей 2 минуты перед загрузкой опоки.

6

Если появляются трещины в опоке при выжигании пластмасс, рекомендуется облить каркасы воском для создания дополнительного пространства под расширение пластмассы.

7

Максимальное расширение 3% масса получает при использовании жидкости без разведения водой. Хорошей отправной точкой для поиска оптимального расширения может быть соотношение жидкость/вода - 80%/20% соответственно.

8

Когда идеальное соотношение жидкость/вода найдено, рекомендуем разбавить в данных пропорциях сразу большой объем жидкости, так как при разбавлении в малых объемах погрешность в разы больше.

9

После того как вы получили наилучший результат, рекомендуем записать все алгоритмы и пропорции, распечатать и повторять их раз за разом.