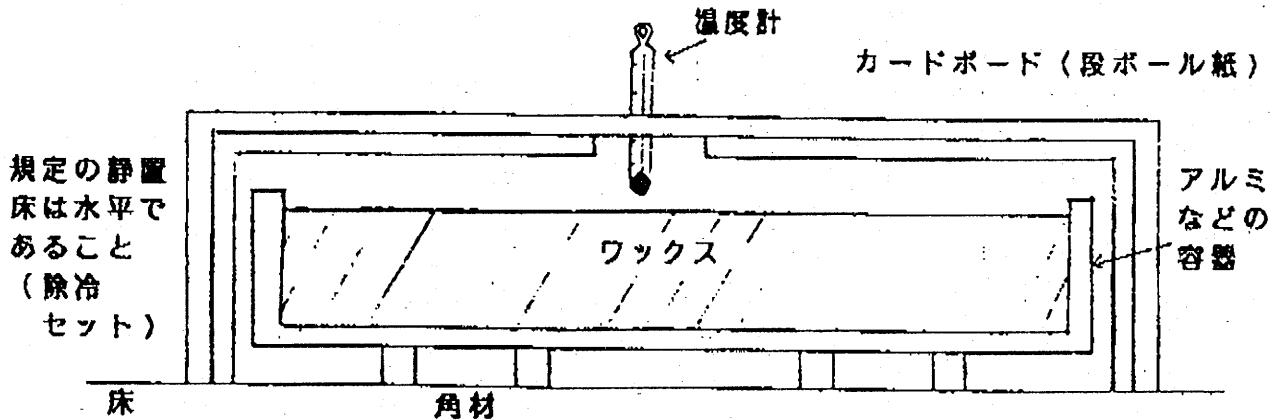


## 1. <収縮率>

ワックス温度 110℃（融点）から室温（25℃）までに収縮する容積は、約7%である。

## 2. <ブロック作成法> モールドと溶解容器が別の場合（同じ場合で方法が異なる点はBを参照）

- (1) アルミ等保温性のよい容器を準備する。
- (2) 容器全体を暖める。（B：不要）
- (3) 容器の内側にシリコン離型剤をスプレーする。
- (4) 140℃以下で溶融したワックスを容器に流し込む（B：容器の変更は不要）  
容器は角材などの上に置き直接床に置かないように。
- (5) 段ボール箱で上から容器全体をすっぽりおおう。中心部から冷めるよう周囲の部分のダンボールを二層～三層にする。



注① ワックス液面から段ボールまでは25～30mmぐらいの間隔がよい。

- (6) そのまま室温まで冷ます。厚さ 120mm程度のものなら常温に戻るまで最低48時間要するような保温状態にする。  
厚いものは更に長時間掛けるような保温状態にする。  
室温までの冷却時間の大体の目安は、厚さが50mm増すごとにプラス24時間とする。

注② 部分的といえども、ワックス温度が 150℃を超えるとその部分が変質し加工性が悪くなる。従って溶融する場合、雰囲気温度の管理が必要である。

注③ 不純物が混入した恐れのある場合は網で濾す。

注④ 密度を出来るだけ均一にするには、液状になったワックスを凝固前の出来るだけ低い温度になるまで継続攪拌した後、静置する。

注⑤ 溶解には市販の電気乾燥炉（サーモスタット付）で対応出来る。

合資  
会社 田木屋商店

〒332 川口市本町3-5-4

電話 0482 (22) 2073