

Glasgjutning i form



Tips för att gjuta tunna föremål i form.

www.pmc.se
www.pmcakademin.se

När man blir mer erfaren i att gjuta i form kommer man få behov av att göra en del av föremålen tunnare för att kunna göra mindre detaljer till bl.a smycken eller som dekoration på annat glas.

Vissa av formarna vi har ger väldigt bra resultat med tunt glas.

Det är t.ex blad som ekbladen och de små blandade bladen, alla blommor som rosorna och små blandade blommor, de små djuren som fjärilar och groda.

Hur gör man då för att få föremålet tunt?

Först lite teknisk bakgrund. Ytspänning finns i glaset när det blir mjukt och flytande. Ytspänningen gör att kanterna på glaset/vätskan vill dra ihop sig. Om glaset blir tillräckligt varmt och därmed nästan flytande så vill det dra sig ifrån kanterna på formen och bilda en liten tjockare avslutning. Tunt utförande behöver därför brännas vid en lite lägre temperatur. För att minska att glaset blir trådigt i kanten pensla bort fritt från formens kant.

För att få glaset tunnare skall du använda en lite annan vikt av frit. Den ordinarie fyllnadsvikter för de olika föremålen finns angiven på respektive form. Använd den som hjälp. Tag istället 2/3 till hälften av den vikten

Du kan prova varianter för att få fram det resultat du söker.

Fritt delas in i pulver, fin, medium och grov.

- Använd Fin frit. Den behöver mindre värme för att forma sig.
- Använd lite lägre temperatur.

De brännkurvor vi visar räcker precis till för att smälta samman glasfriten innan glaset blir flytande. Vid den lägre temperaturen som anges i schemat kommer glaset att få en matt lite sockerliknande yta. Vi den högre temperaturen får det en blank yta. Välj ett läge som passar dig.

Varje ugn är lite unik. En angiven temperatur får lite avvikande resultat beroende på om ugnen har toppelement, sidoelement runt om eller bara på två sidor, men även på glastyp, glastjocklek, färg och antalet bitar i ugnen.



Här är två brännkurvor dels för 90 glas dels för 96 glas som kan tjäna som startpunkt för tunt, fullt fusat glas. Flera av formarna har t.ex på baksidan en möjlighet

Tips för att gjuta tunna föremål i form.

till slumping, d.v.s. att böja glaset i en andra bränning. En brännkurva för slumping finns också med.

COE 96 brännkurva	Ramp	Måltemperatur	Hålltid
Segment 1	150° C	730° - 746° C	10 minuter
Segment 2	SSSM*)	515° C (ingen ventilering)	30 minuter
Segment 3	Stäng av	låt kalna, ingen ventilering	

*) SSSM betyder så snabbt som möjligt

Brännkurva för att gjuta tunt med COE 90 glas.

COE 90 brännkurva	Ramp	Måltemperatur	Hålltid
Segment 1	150° C	745° - 760° C	10 minuter
Segment 2	SSSM*)	515° (ingen ventilering)	30 minuter
Segment 3	Stäng av	låt kalna, ingen ventilering	

*) SSSM betyder så snabbt som möjligt

Skall man slumpa redan gjutna föremål i slumpingform som finns på baksidan av vissa gjutformar är det här en lämplig brännkurva att starta med. Gäller både 90 och 96 glas.

För slumping	Ramp	Måltemperatur	Hålltid
Segment 1	150° C	662° - 677° C	5 minuter
Segment 2	SSSM	515° C	30 minuter
Segment 3	Stäng av	låt kallna, ingen ventilering	

