

# Glasgjutning i form



www.pmcakademin.se  
www.pmc.se

## Allmänna råd

**Läs de här allmänna råden innan du startar. Det blir en sidas läsning, men det hjälper dig att få det bästa resultatet av din gjutning och av att bevara dina formar.**

**Vi vill att du skall ha glädje av dina formar och kunna gjuta många spännande föremål.**

1] Använd Hotline Primo Primer för att preparera formen. Flertalet av förekommande separatorer är testade och Hotline Primo Primer är den som fungerar bäst. Den släpper glaset bäst och är lättast att göra ren.

Pensla 4 lager, låt torka mellan varje pensling, rör om inför varje gång du doppar penseln.

2] Efter att ha bränt i formen gör den ren från gammal separator med en nylonborste, typ nagelborste eller styv tandborste. Vi rekommenderar att använda en andningsmask. Keramikpulver dammar.

3] Följ de rekommenderade brännkurvorna. Formerna är gjorda av en specialiserad keramik. Likt glas spricker formen om den hettas upp eller kyls av för fort.

4] När glasfritten sjunker i formen kommer den att glida nerför formens sidor, men den sjunker mer en bit in i formen än längs kanten. Det skapar en fördjupning innanför en högre kant. För att undvika detta behöver du pensla bort frit från kanten och lägga upp detta som en liten vall innanför. Du får då ett "dike" längs kanten som kan vara ca 3 mm djupt.

5] Använd bara fritt eller krossat fusingglas i formarna. Formarna är inte gjorda för fönsterglas eller borosilikatglas. Dessa kräver en högre temperatur och separatorn kan delvis försvinna eller bränna fast. Använd inte formarna över 810° C.

6] Om gjutningen inte lossnar ur formen efter bränningen (formen måste vara tillbaka till rumstemperatur) knacka den lätt mot en bordsskiva som täckts med ett par tidningar. Om glaset ändå inte lossnar tryck på olika ställen på glaset med ett gummiverktyg. Det lossnar då oftast i ett hörn och faller sedan ur.

7] När glaset under bränningen kasar nerför en kant/vägg bildas det ibland taggar eller sporrar på glaskanten. Detta minskar genom att innan ha penslat bort fritt från kanten. Se punkt 4. Men dessa kan tas bort med en diamantsvamp eller med hjälp av en glasslip eller roterande diamanttrissa. Är det smått kan det räcka med en silikonliptrissa, se vår artikel G332762.

Om ytan blir matt vid grov slipning kan den göras blank igen genom ytterligare en bränning. Se brännkurva i handledningen till formarna.

8] Fjärilar, trollsländor, blommor m.fl. kan få mer liv genom att efter bränningen slumpas till en mer böjd skepnad. Några av dessa formar har en slumpingform på baksidan av formen. Lägga det gjutna föremålet i slumpingformen och bränn på nytt. Se schema.

9] Var inte rädd för att experimentera. Blanda t.ex in dichroisk frit i den övriga friten. Eller blanda klippta bitar av koppar-, silver- eller guldfolie i friten. Eller fäst genom tackfusing redan gjutna blommor, kulor, blad, skalbaggar, snöflinga på ett gjutet föremål. Du kan bädda in ett redan gjutet föremål inuti klar frit när du fyller en form.

För att tackfusa fast ett föremål, se brännkurva i handledningen till en form.

Är föremålet lite tjockt i formen behöver den färgade friten spädas ut med klar fritt för att färgen inte skall bli för mörk. Det kan räcka med 20% färg och 80% klar fritt.

## Tips för att gjuta tunna föremål i form.

[www.pmc.se](http://www.pmc.se)  
[www.pmcakademin.se](http://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.

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 kant. Tunt utförande behöver därför brännas vid en lite lägre temperatur för att inte dra ihop sig så mycket. För att minska att glaset blir trådigt/taggigt 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 eller se vår tabell för att bränna tunt.

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 glasfritten innan glaset blir flytande. Vid den lägre temperaturen som anges i schemat kan glaset få en 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 grund av glastyp, glastjocklek, färg och antalet bitar i ugnen.



## Fyllnadsmängd för gjutformar.

Mängden i vikt 1 är ordinarie mängd av fin frit (inte pulver) och i gram.

Vikt 2 avser om man vill gjuta tunt.

Form		Vikt 1 i gram	Vikt 2 (vid tunnare gjutning)
Ask m lock hjärta	CVHEABOX	310 botten/130 lock	
Ask rektangulär m lock	CVRECBOX	450 botten/220 lock	
Ask rund m lock	CVROUBOX	295 botten/115 lock	
Blad 5 stycken/ 3 olika	CVSMALEA	30, 30, 40	12, 12, 16
Blommor 6st / 3 olika stora	CVBLOSS	6, 8, 10	4, 6, 8
Blommor 3st	CVSMAMIX1	vallmo 22, lotus 25, ros 20	15, 18, 16
Ekblad och ekollon	CVOAKLEA		ekollon 7,9, blad 12, 20
Fjäril	CVBUTSLU	115 i varje	85
Färgkuber	CVBLENDTM	5 i varje	
Ljuslykta svängd		400	
Ljuslykta rund		500	
Ljuslykta kvadrat	CVCHSQU	250	
Ljuslykta rund	CVCHROU	500	
Hjärta och cirkel	CVHCLIN	Hjärta 7 och ring 8	
Länkar ovala	CVOVALIN	4 per länk	
Länkar rombiska	CVDIALIN	3 per länk	
Sjöhäst och sjöstjärna	CVSEAST	9 och 18	7 och 12
Skalbaggar och Ankh kors	CVSCARAB	Skalbaggar 15,12,5 Ankh kors 4, 2, 0,5	
Strandsnäckor	CVBEASMA	sjöstjärna 8, snäcka 18, mussla 10 , valthornssnäcka 7	
Tropiska fiskar	CVTROFIS	32-36 g för den stora fisken, 12-15 för de små	

\*) SSSM betyder så snabbt som möjligt

## Brännkurvor

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

COE 96 brännkurva	Ramp	Måltemperatur	Hålltid
Segment 1	150° C	732° - 745° 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

För slumping	Ramp	Måltemperatur	Hålltid
Segment 1	150° C	662° - 675° C	5 minuter
Segment 2	SSSM	515° C	30 minuter
Segment 3	Stäng av	låt kallna, ingen ventilering	

\*) SSSM betyder så snabbt som möjligt

**Det finns undantag från dessa temperaturer för vissa formar. Se nedan.**

**Brännkurvor som avviker från den generella.**



De här fiskarna kan brännas lite lägre i temperatur.

Förslag 710° - 720° C för COE 90 och 10 grader svalare för COE 96



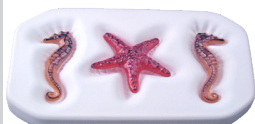
De oval och rombiska länkarna kan fusas lite lägre i temperatur. Förslag 725° - 730° C . Hålltid 25 - 30 minuter.



Bladen kan fusas vid lite lägre temperatur. Förslag 732° C för COE 90 och 720° C för COE 96.



Skalbaggarna kan brännas i det högre intervallet 760° C för COE 90 och 745 för COE 96. Ankh korset kan brännas lite lägre. Förslag 732° C för COE 90 och 720 för COE 96.



Dessa kan brännas vid lite lägre temperatur.

Förslag 710 - 720° C för COE 90 och 700 - 710 för COE 96.