

PMC Sterling 925



Handledning för användandet

Gratulera till ditt val av silverlera. PMC Sterling är en ny produkt från Mitsubishi Japan. Du kommer att bli imponerad av hur lättarbetad den är och den styrka produkten har när den är bränd. Det är den hittills starkaste och hårdaste silverlera som finns.



1] Om du sedan tidigare är bekant med PMC3 som är finsilver så skiljer sig PMC Sterling från detta genom att det är en legering med koppar. Det är samma legering som också används inom smyck-eindustrin för tillverkning av smycken. Ditt färdiga föremål skall stämplas 925.

Arbetet med PMC Sterling sker på samma sätt som med PMC3. Enda skillnaden är när det torkade föremålet skall brännas.

2] Produkten består av silverpartiklar och kopparpartiklar i proportionerna 92,5 % silver och 7,5 % koppar och dessa hålls samman med cellulosapartiklar och vatten. Inget annat. Det finns inga kemikalier i materialet.

Silvret efter bränning har egenskaper som liknar gjutet silver. Det kan poleras, lödas, hamras, patineras.



©RolfFriberg

3] Det är viktigt att bevara fukten i silvret under arbetet. Undvik att hålla mycket i silverleran, att arbeta under en het lampa eller nära en fläkt eller solbelyst yta. Tillför gärna vatten i små mängder med en pensel under arbetets gång.

Vid en paus i arbetet lägg tunn plast över arbetet för att behålla fukten.

För att fästa delar vid varandra, gör lite pasta av en bit lera genom att tillsätta lite vatten och arbeta ihop detta med en palettkniv. Jämna ut fogar med ett gummiverktyg och fuktig pensel. När projektet är färdigformat måste det torka ordentligt. Om man inte påskyndar torkningen med torkapparat låt det helst torka över natten.

4] Mycket kan göras med det torkade föremålet



©GabyFriberg

PMC Sterling 925

Fortsättning



före bränning. PMC Sterling är speciellt trevlig att skulptera i med vassa små skulpteringsverktyg. Kanter kan slipas, hål kan borras, delar kan adderas med pasta som "lim".

5] Att bränna PMC Sterling avviker från att bränna PMC3 på grund av koppardpartiklarna som finns i PMC Sterling. Du behöver en ugn där du kan kontrollera temperaturen och ett kärl (stål eller porslin) och aktiverat kol.

STEG 1: Bränn på ugnshyllan precis som PMC3 , men i 538° C i 40 minuter.

STEG 2. Föremålet måste få kallna till rumstemperatur så att man kan hantera det. Lägg det i kärlet som först har fått en bädd av aktivt kol ca 2 cm tjock. Lägg i föremålen med minst 1 cm kol emellan. Strö ut kol över och runt föremålen så att de är begravda i kol minst 2 cm tjockt.

Man kan bränna i flera lager , men helst inte. Placera föremålen liggande.

Lägg på ett lock lite på snedden så att det inte är lufttätt och värm till 815° C och håll i minst 30 minuter. Om föremålet är tjockare än 3 mm utöka tiden till 1 timme.

Låt sedan föremålen ligga kvar i kärlet till det svalnat till rumstemperatur. Svarta flagor kan komma ut på väggar och golv i ugnen. Det är inte koldamm utan flagor från det rostfria kärlet. Det kan dammsugas bort.

6] Efter bränning är det det färdiga silvret sterlingsilver och kan bearbetas som vanligt genom att slipas, filas, poleras, borras, lödas, patineras t.ex med Leversulfat.

7] Tekniska data:

Smältpunkt	880° C
Täthet	9,3 /cm ³
Ythårdhet	50 HV



©PMC sverige www.pmc.se www.pmcakademin.se