



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105478659 A

(43) 申请公布日 2016. 04. 13

(21) 申请号 201510946884. 4

(22) 申请日 2015. 12. 15

(71) 申请人 六安万邦机械科技有限公司

地址 237126 安徽省六安市裕安区城南镇工业园

(72) 发明人 李亮

(74) 专利代理机构 六安众信知识产权代理事务所(普通合伙) 34123

代理人 熊伟

(51) Int. Cl.

B22C 3/00(2006. 01)

B22C 9/04(2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

一种消失模模型涂层涂料的配方

(57) 摘要

本发明公开了一种消失模模型涂层涂料的配方,由以下成分中的几项组成:白铝粉、铝矾土、石英粉、白乳胶、纤维素、无水碳酸钠、铝矾土、粘合剂。本发明具有浇注时不易产生气泡,使得产品光泽度好,无粘砂。

1. 一种消失模模型涂层涂料的配方,其特征在于,由以下成分中的几项组成:白铝粉、铝矾土、石英粉、白乳胶、纤维素、无水碳酸钠、铝矾土、粘合剂。

2. 根据权利要求1所述的消失模模型涂层涂料的配方,其特征在于,各组分以及质量比为:白铝粉65-75份,石英粉38-42份,白乳胶2-3份,纤维素0.5-0.7份,无水碳酸钠0.01份。

3. 根据权利要求1所述的消失模模型涂层涂料配方,其特征在于,各组分以及质量比为:各组分的重量份为铝矾土18-20份,石英粉30-32份,粘合剂6份,水40份。

一种消失模模型涂层涂料的配方

技术领域

[0001] 本发明涉及一种消失模模型涂层涂料的配方。

背景技术

[0002] 目前,传统消失模的模具适合的模具:灰铸铁--非铁合金--普通碳素钢--球墨铸铁--低碳钢和合金钢;采用常规工艺:泡沫塑料珠粒,预发泡,模样成型发泡,模样组合,涂刷涂料,造型,浇注,落沙;这样制作出的模具由于模具材料本身的原因和工艺本身的原因存在诸多缺陷,如:在浇注时很容易产生气泡。产品的光泽度不好且粘砂比较多。

发明内容

[0003] 为解决背景技术中的问题,本发明提供一种消失模模型涂层涂料及其制作工艺,从而解决在浇注时很容易产生气泡;且产品的光泽度不好且粘砂比较多的技术问题。

[0004] 本发明通过以下方式实现:

[0005] 一种消失模模型涂层涂料的配方,由以下成分中的几项组成:白铝粉、铝矾土、石英粉、白乳胶、纤维素、无水碳酸钠、铝矾土、粘合剂。

[0006] 优选的,各组分以及质量比为:白铝粉65-75份,石英粉38-42份,白乳胶2-3份,纤维素0.5-0.7份,无水碳酸钠0.01份。

[0007] 优选的,各组分的重量份为铝矾土18-20份,石英粉30-32份,粘合剂6份,水40份。

[0008] 本发明具有浇注时不易产生气泡,使得产品光泽度好,无粘砂。

具体实施方式

[0009] 为了使本领域的技术人员更好地理解本发明的技术方案下面对本发明作进一步说明:

[0010] 一种消失模模型涂层涂料的配方,由以下重量份的组分组成:

[0011] 白铝粉65-75份,

[0012] 石英粉38-42份,

[0013] 白乳胶2-3份,

[0014] 纤维素0.5-0.7份,

[0015] 无水碳酸钠0.01份。

[0016] 上述的石英粉过200目筛。

[0017] 实施例二:

[0018] 一种消失模模型涂层涂料的配方,由以下重量份的组分组成:

[0019] 铝矾土:18-20份,

[0020] 石英粉:30-32份,

[0021] 粘合剂:6份,

[0022] 水:40份。

[0023] 上述的石英粉过200目筛。

[0024] 所述的粘合剂为慧剑牌生产。

[0025] 实施例一提供的一种消失模模型涂层涂料的配方,与模具附着性好,可作为底层涂料,实施例二提供的一种消失模模型涂层涂料的配方,粘度好,光滑性好,无气泡,作为表层涂料使用最佳。

[0026] 以上只通过说明的方式描述了本发明的某些示范性实施例,毋庸置疑,对于本领域的普通技术人员,在不偏离本发明的精神和范围的情况下,可以用各种不同的方式对所描述的实施例进行修正。因此,上述描述在本质上是说明性的,不应理解为对本发明权利要求保护范围的限制。