



Ossidazione controllata su stampi per pressofusione alluminio

L'ossidazione superficiale che si forma automaticamente durante le prime fasi di produzione dei getti, protegge l'acciaio dall'incollaggio dell'alluminio presso fuso, favorendone il distacco e l'estrazione dei pezzi pressocolati. Questa naturale ossidazione si può eventualmente riprodurre artificialmente utilizzando un grasso tipo "KLUBER PA 111 METALSTORE"

L'ossidazione artificiale andrebbe fatta sullo stampo finito mettendo il PA111 con un pennello sulla superficie interessata riscaldare fino a 500°C mantenere 1 ora a temperatura, raffreddare fino a 200°C in aria, rimettere il PA111 e riscaldare fino a 500°C e ripetere operazione.

