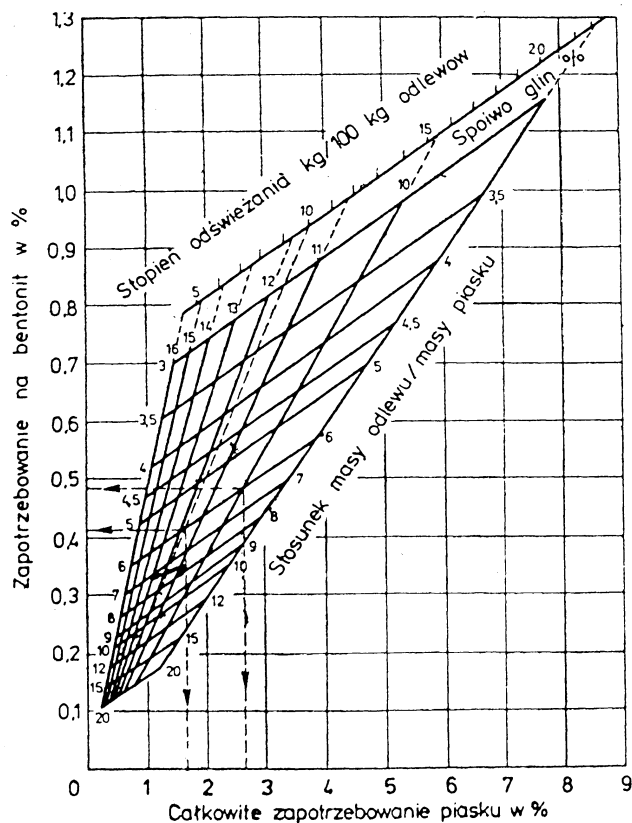


Przykładowy nomogram do doboru ilości świeżego piasku i bentonitu, w celu uzyskania masy o wytrzymałości $R_c^w = 20 \text{ N/cm}^2$ i gęstości $\rho_m = 0,8 \text{ g/cm}^3$.

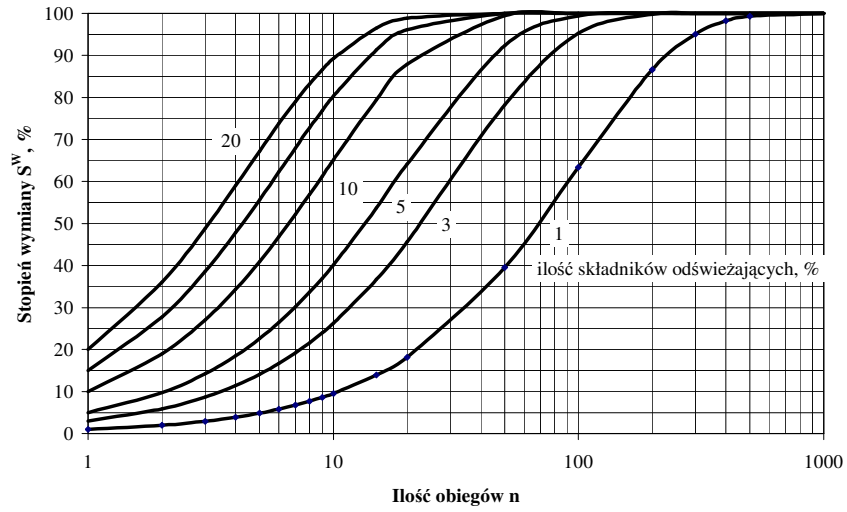


Nomogram do określenia zużycia bentonitu i piasku kwarcowego w ciągu przerobu masy syntetycznej z bentonitem; wykres sterowania jakością w systemie przygotowania masy wg Levelinka

Przykładowy zakres odświeżania masy formierskiej przeznaczanej do wykonywania form bezkrzynekowych (przy pojemności mieszarki 1000 kg):

- masa zwrotna - 97 %,
- piasek kwarcowy 2K wg PN – 85/H-11001 o frakcji głównej 0,20/0,16/0,10 - 1,5%; przy dużym udziale masy rdzeniowej $\leq 1\%$,
- bentonit odlewniczy I wg PN – 85/H – 11003 – 1%
- pył węglowy drobnoziarnisty PWD wg. PN-91/H-11008 – 0,5 %.
- woda, do uzyskania zagęszczalności $40 \pm 2 \%$.

Wprowadza się też mieszankę bentonitowo-kormixową. Jest to mieszanka bentonitu i nośnika węgla błyszczącego min. 20 %. Ilość wprowadzanej mieszanki wynosi ok. 1 % (ok. 10 kg).



Kształtowania się wartości stopnia wymiany masy w zależności od sumarycznej ilości składników odświeżających oraz ilości obiegów