**ТЕХНОЛОГИЯ ПРИМЕНЕНИЯ СУХОЙ СМЕСИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ИСКУССТВЕННОГО КАМНЯ, СКУЛЬПТУР И ДЕКОРАТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ**

**ЛИТОЙ МОНОЛИТ**

**ПРИГОТОВЛЕНИЕ РАСТВОРА** осуществляется путем смешивания сухой смеси с водой, до консистенции кефира. Рекомендуемое количество воды 250–300 миллилитров на 1 кг смеси. Передозировка воды недопустима, т.к. это приведёт к резкому снижению прочности изделия.

Для избегания комкования рекомендуется добавлять смесь в воду, а не наоборот. Перемешивание следует производить миксером или дрелью с насадкой, не менее 3-х минут, до образования однородного раствора без комочков.

Введение в смесь других добавок и наполнителей не допускается (кроме красителей).

**ОКРАСКА СМЕСИ ПИГМЕНТАМИ.**

Смесь хорошо подвергается окрашиванию в массе красителями (железооксидные пигменты или колеры для красок). Для этого краситель необходимо растворить в воде для затворения.

Окрашивание представляет собой творческий процесс, поэтому вид и количество красителя должны подбираться индивидуально, в зависимости от желаемого цвета. Дозировки варьируются от 0,2 до 2,5% от массы сухой смеси. Следует учитывать, что после полного высыхания, изделие становится светлее на несколько тонов.

**ФОРМОВАНИЕ.**

Приготовленный раствор необходимо сразу вылить в форму и равномерно распределить. Произвести заглаживание поверхности изделия шпателем, убрав излишки.

Процесс вибрирования не является обязательным условием, тем не менее, при наличии такой возможности он может быть применен. При этом прочность и качество изделий повысятся.

Учитывая способность смеси «Литой Монолит» к быстрому схватыванию, необходимо все операции по приготовлению раствора и формованию произвести в течении 6-8 мин.

**РАСФОРМОВКА И ТВЕРДЕНИЕ.**

Схватившееся изделие рекомендуется извлекать из формы не ранее 20-30 минут твердения. Использование красителей увеличивает сроки твердения. В этом случае расформовку следует производить, ориентируясь на прочность камня.

**Внимание! Прочность изделия, достигнутая к началу распалубки, будет невысокой. Поэтому извлечение из формы нужно производить с максимальной осторожностью. Стараться не надломить материал и сохранить его края.**

После расформовки изделие **будет «добирать» прочность**. Для этого его необходимо выдержать в естественных условиях не менее суток. Специального ухода при этом (сушка или тепловая обработка) не требуется.

Через сутки изделие приобретает прочность около 20МПа, а через месяц – 30-35 МПа.

**ОКРАСКА ПОВЕРХНОСТИ.**

Окраску поверхности изделия допускается производить любыми красками и грунтовками. Обработку следует производить не ранее суточного твердения.

**ПРОИЗВОДИТЕЛЬ:**

ООО «Эмульсия», Россия, г. Челябинск, ул. Красного Урала, 12.

Тел.: (351) 798-26-73; +7-950-724-84-36

[www.angidrit.ru](http://www.angidrit.ru)

[vahtomin@mail.ru](mailto:vahtomin@mail.ru)