

## 1. Перечень оборудования.

Для изготовления свечей необходим ряд приспособлений и устройств:

- 1.1 Набор литьевых форм. В зависимости от объема производства и вида литьевых форм целесообразно использовать разное количество форм. Так на одно рабочее место для полной загрузки форм и эффективного использования рабочего времени можно использовать 2-4 многоместных форм на 20-40 свечей либо 4-10 форм на 10-15 свечей. Это позволяет обслуживать 3-4 цикла изготовления параллельно. То есть, в то время когда 50...70 % форм находятся на охлаждении, рабочий успевает зарядить и залить оставшиеся формы и вынуть 20...30 % форм на разборку.
- 1.2 Емкость для плавки парафина. Емкость представляет собой «водяную баню» с электрическим или другим подогревом. Если в кустарных условиях нет возможности изготовить «водяную баню», то можно использовать две ёмкости разного диаметра, помещенных одна в другую. Внимание днища этих ёмкостей не должны соприкасаться, между ними должна находиться прослойка из воды.
- 1.3 Приспособление для резки парафина. Так как парафин продается в кусках весом 20...50 килограмм (парафин Кременчугского НПЗ), то для его разделки можно использовать специальное приспособление. Время резки на таком приспособлении 20...50 минут. Приспособление представляет собой деревянную раму с натянутой поперек нихромовой нитью. На концы нити с латера подается напряжение ~4...10В. Рама с нитью ставится на козлы и на нить кладется кусок парафина.
- 1.4 Ёмкость с проточной водой для охлаждения форм. Внутренние габариты должны позволять размещать в ней ~50...70 % форм, находящихся в работе. Для поддержания постоянного уровня воды отвод для воды лучше делать на уровне верхнего края. Кран для подачи воды служит также для подбора необходимой температуры охлаждения путем изменения напора.
- 1.5 Термометр или прибор для измерения температуры в диапазоне от 0 до 100 °С.
- 1.6 Стол и место для складирования готовых свечей. Дополнительно бывает целесообразно иметь электрическую плитку для приготовления необходимых тугоплавких добавок. Это связано с тем, что не всегда удается найти реактор, снабженный мешалкой и подогревом. С тем чтобы не разогревать всю свечную массу до температуры плавления тугоплавких добавок, лучше добавки приготовить отдельно, а затем вводить их основную массу понемногу при постоянном помешивании.

## 2. Составы для изготовления свечей.

Таблица 1

Парафин	86,60
Стеарин	10,05
Церезин	3,30
Пигмент жирорастворимый (краситель)	0,05

Таблица 2

Парафин %	90...97
Синтетические жирные спирты фракции С20-С30 %	3...10

Таблица 3

Церезин	3,0...8,0
Полиэтиленовый воск	3,0...8,0
Жирорастворимый пигмент	0,05...0,2
Кислый эфир алкенилянтранной кислоты	0,05...0,2
Парафин	Остальное

Таблица 4

Воск пчелиный топленый или воск технический	22,75
Церезин	25,00
Парафины нефтяные	50,00
Стеарин	2,25

Таблица 5

Парафин	98...99
Полиэтилен и (или) полипропилен	0,05...2,0

Таблица 6

Петролатум	До 100
Мягкий парафин	20...25
Полиэтиленовый воск	15...25
4-Метил-2,6-дитретбутилфенол	0,04...0,06

Рецептура, приведенная в таблице 6, используется при изготовлении «Свечей церковных».

Более точная информация по заменителям и компонентам, перечисленным в таблицах 1...6, приведена в методических указаниях по технологии изготовления свечей, прилагаемых к формам для литья свечей фирмы «Сириус».

Контактный телефон: в г. Харькове (0572) 97-37-39.

Адрес: г. Харьков – 183, а/я 11221.

<http://kb-sirius.com>

E-mail: [abf@inbox.ru](mailto:abf@inbox.ru)