

Anleitung zum Formwachs

Formen/Schnitzen: Im warmem Wasser oder Wärmeschrank auf 45°C erwärmtes Formwachs lässt sich modellieren, schnitzen und ziehen. Es können auch Reliefs oder strukturierte Oberflächen eingedrückt werden. Hartes Formwachs kann nach jedem Erwärmen erneut bearbeitet werden.

Kerzen giessen: Je nach Hitzebeständigkeit der Giessform bei 80–90°C. Vor dem Entformen Kerze kühl stellen.

Platten giessen: Formwachs bei 80–90°C auf ein Antihftblech oder einen beschichteten Kartonteller giessen. Platten vor dem Abheben kühl stellen.

Achtung: Das Formwachs muss stets indirekt im Wasserbad mittels Schmelzgefäss, Dose oder Bain-Marie (Art. 21810) geschmolzen werden. Wachsdampf kann sich ab 180°C selbst entzünden!

Einfärben: Mit Standard-Wachsfarben! Beim Überfärben von weissen Rohlingen können auch Pigmentfarben verwendet werden.



Mode d'emploi pour la cire à former

Former/sculpter : La cire à former peut être formée, sculptée ou coulée, une fois chauffée dans de l'eau chaude ou dans une armoire à air chaud à 45 °C. Il est aussi possible de créer des reliefs ou des formes structurées sur la surface de la cire. La cire à former solide peut à tout moment être réchauffée et retravaillée.

Mouler des bougies : Selon la résistance à la chaleur indiquée pour le moule, environ 80–90 °C. Mettre la bougie au frais avant de la sortir du moule. Veuillez vous référer au « mode d'emploi pour couler des bougies » sur le site www.exagon.ch.

Mouler des plaques de cire : A une température de 80–90 °C, verser la cire à former sur une tôle antiadhésive ou une assiette en carton plastifié. Mettre les plaques au frais avant de les décoller.

Attention : La cire à former doit toujours être fondue indirectement dans un bain-marie (Art. 21810), soit dans un récipient de fonte, soit dans une boîte en aluminium. La vapeur de cire est inflammable à partir de 180 °C!

Coloration : Utiliser des couleurs pour la cire standard! Les bougies brutes blanches peuvent aussi être colorées en surface à l'aide de couleurs à pigment.

Instructions for carving wax

Forming/carving: Carving wax can be formed, carved or pulled into shape when it has been heated up to 45 °C in hot water or in a circulating-air heated cabinet. Reliefs or structured surfaces can also be imprinted on it. Solid carving wax can be reworked each time it has been heated up.

Moulding candles: At 80–90 °C, depending on the heat resistance specified for the mould. Allow the candle to cool before removing it from the mould. Follow the "Instructions for Pouring Candles" posted on www.exagon.ch.

Moulding wax slabs: Pour carving wax at 80–90 °C onto a non-stick tray or a coated paper plate. Allow the slab to cool before lifting it off.

Caution: Carving wax must always be melted indirectly in a double boiler, using a bain-marie (Art. 21810), a melting pot or a can. Wax vapour can ignite spontaneously as of 180 °C!

Dyeing candles: Use standard dyes for wax! Pigments can also be used for over dyeing untreated white candles.