

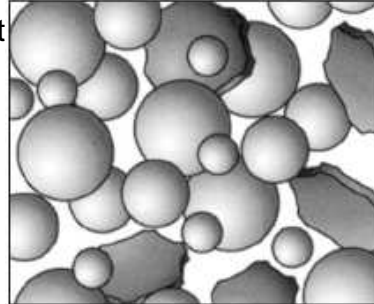
Les Bases de la Pâte de Métaux Précieux

PMC Standard

PROPRIÉTÉS :

- environs 74% d'argent fin et 26% d'eau et de liant
- rétrécit environs 28%
- cuisson: 2h à 900°C

Existe sous forme de : Pâte



AVANTAGES :

1. Se travaille le mieux
2. Accepte très bien d'être gravé et découpé en surface.
3. Le rétrécissement accentue les détails.
4. La variété la plus économique de PMC
5. Très résistant une fois sec, donc facile à transporter et à manipuler.
6. Peut être utilisée avec le même moule que la PMC+ ou la PMC3 pour créer le même objet mais de tailles différentes. Pour créer, par exemple, un pendentif avec des boucles d'oreilles assorties.
7. Il est possible d'utiliser une couche de base de PMC Standard sur laquelle adhère une couche supérieure de PMC+ ou PMC3. Une fois cuite, la base aura rétréci plus que la couche supérieure, donnant une forme bombée à l'objet.

DÉSAVANTAGES :

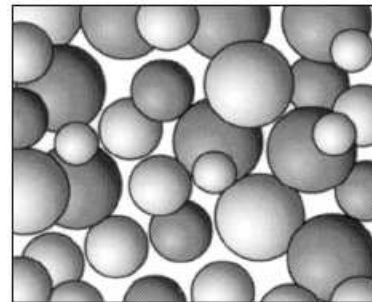
1. Légèrement poreuse, donc moins compacte et moins résistante après cuisson
2. Rétrécit 28%

PMC +

PROPRIÉTÉS :

- environs 90% d'argent fin et 10% d'eau et de liant
- rétrécit environs 10%
- cuisson : 2h à 900°C
 - 10 min. à 900°C
 - 20 min. à 850°C
 - 30 min. à 800°C

Existe sous forme de : Pâte , liquide, seringue , feuille



AVANTAGES :

1. Rétrécit moins que la pâte Standard.
2. La cuisson à 800°C permet l'inclusion de verre, le verre fond, coule et se fusionne avec le métal.
3. Les objets sont plus denses donc plus résistants car les particules de la pâte sont plus uniformes et elle a moins de liants.

DÉSAVANTAGES :

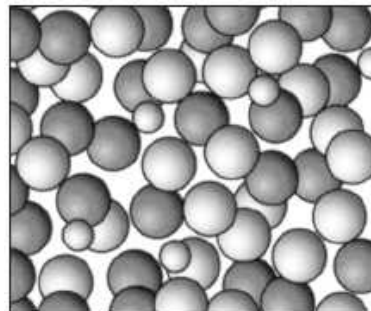
1. Légèrement plus chère que la PMC Standard.
2. Le temps de travail est plus réduit car elle se sèche plus vite.
3. Adhère plus au mains.



PMC 3

PROPRIÉTÉS :

- environ 90% d'argent fin et 10% d'eau et de liant
- rétrécit environ 12%
- **cuisson**: de 10 min. à 900°C ou 2h à 900°C (une différence de seulement 4% de résistance en plus à 2 h. de cuisson)
 - (10 min. à 700°C)
 - (20 min. à 650°C)
 - 45 min. à 600°C



Existe sous forme de : Pâte, liquide, seringue, feuille
AVANTAGES :

1. Les particules plus petites et encore plus uniformes permettent une fusion total , tout en restant aussi dense et résistant que la PMC+.
2. La cuisson à 600°C permet l'inclusion du verre et de certaines pierres naturelles.
3. La seringue élargit les possibilités d'expression et de design.
4. Sous forme liquide elle sert à remplir des joints, à créer des sertis, à décorer.
5. Des éléments en argent .925 peuvent être intégrés avant cuisson évitant ainsi des soudures dans certains cas. En intégrant de l'argent .925 veillez à utiliser la température de cuisson la moins élevée.
6. Cuisson possible à la torche Butane.
7. Cuisson plus rapide pour un gratification immédiate.

DÉSAVANTAGES :

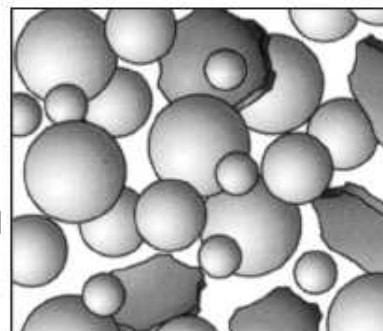
1. LA plus chère des variétés de PMC.
2. Tendance à perdre son capital d'humidité assez vite.
3. Est plus collante aux mains, nécessite l'usage d'un lubrifiant sur les mains.

*Cette formule devient la plus répandue car la plus efficace avec son faible taux de rétraction une plus grande résistance à 900°C de cuisson

Nouvelle PMC Or 22 k (depuis fin 2005)

PROPRIÉTÉS :

- semblables à celles de la PMC 3
- environ 85% or fin et 15% d'eau et de liant
- rétrécit environ 12 -17 %
- **cuisson**: de 10 min. à 900°C ou 2h à 900°C (une différence de seulement 4% de résistance en plus à 2 de cuisson)
 - 10 min. à 900°C (jusqu'à 2h si besoin)
 - 30 min. à 850°C
 - 60 min. à 750°C
 - 90 min. à 700°C



Existe sous forme de : Pâte



AVANTAGES :

1. Même caractéristiques que la PMC 3.
2. Riche en couleur d'or 22K
3. Peut être intégré avec la PMC3 avant cuisson, et cuit avec la PMC3 . .
4. Peut-être dilué dans de l'eau pour créer un liquide à peindre sur la PMC, le tout en suite est cuit à la torche.
5. Se découpe en surface très facilement .

DÉSAVANTAGES :

1. Son prix. Le prix varie en fonction du marché d'or .

texte original copyright PMC Guild
www.PmcGuild.com
Traduction par Angela B. Crispin

