

Способ получения покрытия на металлических литейных формах, путем нанесения состава, включающего графит, каолин, жидкое стекло, воду, отверждения и термофиксации слоя покрытия, отличающийся тем, что на литейные формы при комнатной температуре наносят грунтовочный слой покрытия при следующем соотношении компонентов (мас.%): железо или чугун 2-10, никель 0,2-5, графит 1-10, каолин 20-40, жидкое стекло 30-70, гидроокись натрия 0,5-2, вода - остальное (до 100 %), литейные формы с нанесенным грунтовочным слоем сначала выдерживают при комнатной температуре в течение 24 ч, после чего подвергают термофиксации при температуре 250-350°C, затем пульверизатором наносят теплоизоляционный слой покрытия при следующем соотношении компонентов (мас.%): бентонит 0,2-1, кремниевая мука (маршаллит) фракции 10:20 мк 5-25, ме-тасиликат натрия 2-8, вода - остальное, и перед каждой эксплуатацией на нагретую до 250-350°C литейную форму дополнительно наносят разделительный слой покрытия при следующем соотношении компонентов (мас.%): кремниевая мука (молотый маршаллит) фракции 10:20 мк 5-25, суспензия белой сажи 2-15, суспензия диатомита 2-15, вода - остальное с последующей термофиксацией и заливкой металла.