

Изобретение относится к области литейного производства металлов. Способ заключается в нанесении состава, включающего графит, каолин, жидкое стекло, воду, отверждению и термофиксации слоя покрытия. 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.