

Винахід належить до області ливарного виробництва металів. Спосіб полягає в нанесенні складу, що включає графіт, каолін, рідке скло, воду, затвердінні і термофіксації шару покриття. Ливарні форми з нанесеним шаром ґрунтовки спочатку витримують при кімнатній температурі протягом 24 ч, після чого піддають термофіксації при температурі 250-350 °С, потім пульверизатором наносять теплоізоляційний шар покриття.