



Schnellgußfähige cristobalithaltige Einbettmasse, grafitfrei für Edelmetall-Legierungen mit Liquidustemperaturen bis max. 1080 °C (Auch für die Übernachttechnik einsetzbar)

Anmischverhältnis

Pulver : dest. Wasser 100 g : 31 - 33 ml

Temperatur von Pulver und Wasser ca. 23 ± 1°C.

Mischen

GILCAST D/W SPEED darf nicht mit phosphatgebundenen Einbettmassen in Berührung kommen. Separate Mischwerkzeuge benutzen!

Das Pulver innerhalb von ca. 10 Sek. in das vorgelegte Wasser einstreuen, ca. 15 Sek. sumpfen lassen, wobei das Einsumpfen durch leichte Spatelbewegungen unterstützt werden kann. Kräftige Rührbewegungen sind zu vermeiden. Anschließend 60 - 70 Sek. mischen. Empfehlenswert ist ein Vakuum-Rührgerät, dessen Rotor eine Umdrehungszahl von ca. 300 pro Min. hat. Beim Anrühren von Hand ist darauf zu achten, daß keine Luft eingerührt wird.

Verarbeitungszeit ca. 5 Min.

Einbetten

Die Muffel ist mit einer asbestfreien Einlage (Liner) auszukleiden, bei großen Muffeln sind 2 Lagen zu verwenden.

Das fachgerecht vorbereitete Wachsmo- dell kann mit einem Wachsflächenentspanner behandelt werden. Dieser muß vor dem Einbetten völlig abgetrocknet sein, darf jedoch niemals mit Preßluft trockengeblasen werden.

Den Muffelring mit der Anmischung schwach überfüllen und glattstreichen.

Abbindezeit

(Erstarrungszeit) ca. 13 Min.

Aushärtungszeit

(Wartezeit vor dem Vorwärmen) 30-45 Min.

Lineare Abbindeexpansion ca. 0,8 %

Druckfestigkeit ca. 4 N/mm²

Schnellgußtechnik

Die Muffel in den auf 680 - 700 °C heißen Ofen setzen!

Übernachtvorwärmung

Die Muffel in den kalten Ofen legen und mit 5 - 7°C pro Min. aufheizen. Bei 270°C ist je nach Muffelgröße eine Haltezeit von 30 - 60 Min. erforderlich.

Weiterheizen mit einer Geschwindigkeit von 7 - 9°C pro Min. bis zu der für die zu gießende Legierung erforderlichen Endtemperatur.

Maximale Endtemperatur 700 °C

Die Endtemperatur ist ebenfalls je nach Muffelgröße 30 - 60 Min. zu halten. Danach soll ohne Verzögerung der Metallguß nach Vorschrift des Geräteherstellers erfolgen.

Lineare thermische Expansion 0,8 - 0,9 %
Sie bleibt zwischen 600 und 700 °C konstant.

Ausbetten

Das Gußobjekt kann nach dem Abkühlen auf Raumtemperatur ausgebettet werden.

Achtung

GILCAST D/W SPEED enthält Quarz und Cristobalit. Das Einatmen von Staub ist daher zu vermeiden!

Lagerbeständigkeit

GILCAST D/W SPEED verändert sich wie alle gipsgebundenen Einbettmassen bei Einwirkung von Luft, speziell, wenn diese einen hohen Feuchtigkeitsgehalt aufweist.

In gut verschlossenen, feuchtedichten Gebinden ist GILCAST D/W SPEED 12 Monate lagerbeständig.

Verpackungseinheiten

Kartons mit Folieneinlage 20 kg
Portionsbeutel 60 g/160 g

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie Qualität unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflußbereiches entstehen.