



Phosphatgebundene Einbettmasse für die Modellgußtechnik

Verarbeitungstemperatur

Pulver und Liquid ca. 21° C

Anmischverhältnis

Für Silikon:

100 g Pulver : 17 ml **Gilvest Liquid**

Für Geldublierung:

100 g Pulver : 16-17 ml **Gilvest Liquid**

Anrührzeit

Pulver und Liquid ca. 10 Sek. kräftig durchspateln, anschließend 50 Sek. unter Vakuum rühren und ca. 10 Sek. vibrieren.

Verarbeitungszeit

100g : 17 ml ca. 4 Minuten

100g : 16 ml ca. 3.5 Minuten

Aushärtungszeit

45 - 60 Minuten
je nach Muffelgröße

Vorwärmen

Die Muffel nach dem Aushärten in den kalten Ofen stellen. Bei 280° C und bei 580° C ist, je nach Muffelgröße und -anzahl, eine Haltezeit von 45 - 60 Min. erforderlich.

Die legierungsabhängige Endtemperatur ebenfalls 45 - 60 Minuten halten.

Aufheizgeschwindigkeit

ca. 3 - 5 °C/Min. bis 280 °C,
danach 5 - 7 °C/Min. bei linearer
Ofensteuerung.

Maximale Endtemperatur 1050 °C

Zügig gießen, Gußverzögerungen vermeiden!

Schnellgußtechnik

Die Einbettmasse kann auch 25 Min. nach der Überbettung direkt in den auf max. 300°C vorgeheizten Ofen gestellt werden und sofort auf Endtemperatur hochgeheizt werden

Druckeinbettung

Ca. 2,5 – 3 bar (konstant); Meistermodelle, Muffel bzw. Überbettung: max. 12 Min. unter konstanten Druck halten, ansonsten keine Expansion möglich.

Ausbetten

nach dem Abkühlen auf Raumtemperatur.

Expansionssteuerung durch Gilvest Liquid

Je höher der **Gilvest Liquid**-Anteil in der Anmischflüssigkeit, desto höher der Expansionswert.

Gilvest Liquid nur mit dest. Wasser verdünnen.

GILVEST MG VARIO

Expansionswerte

bezogen auf eine Liquidkonzentration von 100 %

Abbinde-Expansion	ca. 1,8 %
Thermische Expansion	ca. 1,3 %
Gesamtexpansion	ca. 3,1 %

bezogen auf eine Liquidkonzentration von 50 %

Abbinde-Expansion	ca. 0,5 %
Thermische Expansion	ca. 1,1 %
Gesamtexpansion	ca. 1,6 %

Besondere Hinweise

Diese phosphatgebundene Einbettmasse darf nicht mit Gips oder gipshaltigen Einbettmassen in Berührung kommen. Separate Mischwerkzeuge verwenden!

Wird die Wachsmodellation mit einem Wachs-oberflächenentspanner behandelt, muß dieser vor dem Einbetten völlig abgetrocknet sein. Niemals mit Luft trockenblasen.

Achtung

Diese Einbettmasse enthält Quarz und Cristobalit. Das Einatmen von Staub ist zu vermeiden!

Verpackungseinheiten

Tragekarton mit Folieneinlage	20 kg
Portionsbeutel	180/400 g
Beutel	5 kg

Lagerung

In gut verschlossenen, feuchtedichten Gebinden. Endverbrauchsdatum auf den Gebinden beachten!

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