

9880906 – Precyzyjna masa osłaniająca do technik odlewu konstrukcji szkieletowych

HS PRECISION INVESTMENT

(PL) INSTRUKCJA UŻYCIA

Należy upewnić się, że narzędzia wykorzystane do mieszania masy z płynem są czyste i wolne od jakichkolwiek zanieczyszczeń, w tym środków czyszczących, które mogą mieć negatywny wpływ na wynik odlewania. Podczas pracy używaj oddzielnej szpatułki i miski do mieszania.

Zastosowanie:

Masa osłaniająca odpowiednia do powielania z zastosowaniem techniki dublowania w żelu, silikonie w tradycyjnym procesie wygrzewania, powielania w silikonie metodą szybkiego wypalania oraz techniki odlewania konstrukcji ze światłoutwardzalnego wosku w tradycyjnym procesie wygrzewania.

Dane techniczne:

Czas pracy w fazie mieszania: 4-6 minut;

Temperatura pracy: proszek i płyn 20-23°C (najlepiej 21°C w komorze temperaturowej, w przypadku powielania żelu 24-25°C).

Proporcje mieszania:

	Proszek	Płyn	Objętość płynu do mieszania dla masy osłaniającej	Objętość wody zdemineralizowanej
Żel - model	100g	19ml	13,3ml (70%)	5,7ml (30%)
Silikon - model	100g	21ml	16,8ml (80ml)	4,2ml (20%)
Zalewanie modelu - kontra	100g 400g	21ml 84ml	10,5ml (50%) 42ml (50%)	10,5ml (50%) 42ml (50%)
Wosk utwardzany światłem	100g 600g	21ml 126ml	16,8ml (80ml) 101ml (80%)	4,2ml (20%) 25ml (20%)

Temperatura w pomieszczeniu, wilgotność powietrza i szybkość mieszacza mogą wpływać na wyniki.

Zalecenia i wskazówki dotyczące rozszerzania:

Zmiany objętości cieczy mogą wpływać na rozszerzalność. Więcej płynu do mieszania - większa ekspansja, więcej wody destylowanej - mniejsza ekspansja.

Mieszanie masy:

Zalecenie: Należy używać silikonowej formy o twardości Shore'a od 17 do 22 bez elementów stabilizujących lub klejących, co pozwoli na swobodne rozszerzanie się masy(ekspansję).

Przygotowanie modelu za pomocą duplikatu silikonowego:

Wsyp proszek do naczynia mieszającego i zważ (100 g = 21 ml). Dodaj (wymieszaną) roztwór wg proporcji z tabeli (zaczynij odliczanie 20 minut). Energicznie wymieszać ręcznie przez 15 sekund. Mieszać pod próżnią przez 45 sekund; prędkość mieszania 250 obr./min. Wypełnij masą równomiernie formę zalewając ją z jednej strony przy niskim poziomie wibracji. Najcieńsza część modelu powinna mieć co najmniej 1 cm grubości.

Po 20 minutach wyjąć model z formy i suszyć w temperaturze 140°C przez 20 minut.

Wykonaj pracę w wosku. Dodaj kanały wlewowe i stożek.

Wymieszaj masę wg zaleceń z tabeli dla etapu Zalewanie modelu.

Zaczynij odliczanie czasu (20 minut) zawsze od momentu pierwszego kontaktu masy z roztworem.

Wlać masę bez wibracji. Po 20 minutach włóż formę do pieca **w celu szybkiego wypalenia.**

Przygotowanie modelu za pomocą duplikacji żelu:

Forma żelowa powinna być sucha i letnia przed zalaniem masą HS PRECISION INVESTMENT.

Wsyp proszek do naczynia mieszającego i zważ (100 g = 19 ml). Dodaj (wymieszaną) roztwór (zaczynij odliczanie 30 minut). Energicznie mieszaj ręcznie przez 15 sekund. Mieszać pod próżnią przez 60 sekund; prędkość mieszania 250 obr./min. Napełnić formę masą równomiernie z jednej strony przy niskim poziomie drgań. Najcieńsza część modelu powinna mieć co najmniej 1 cm grubości.

Po 30 minutach wyjąć model z formy, a następnie model wysuszyć w 180°C przez 30 minut.

Zanurzać model na 2 sekundy w płynie do utwardzania modeli z masy ogniotrwałej.

Wykonaj pracę w wosku. Dodaj kanały wlewowe i stożek.

Zalewanie modelu masą/Wykonanie kontry:

Wymieszaj masę wg zaleceń z tabeli dla etapu Zalewanie modelu.

Zaczynij odliczanie czasu (20 minut) zawsze od momentu pierwszego kontaktu masy z roztworem.

Wlać masę do formy bez wibracji. Po 20 minutach włożyć formę do pieca **w celu szybkiego wypalenia.**

Wyrzewanie / wyżarzanie formy:

Umieść formę w piecu na perforowanej lub gruboziarnistej płycie ceramicznej ze stożkiem skierowanym do dołu. **W przypadku duplikacji w żelu zalecamy użycie tradycyjnego procesu wyrzewanania.**

Tradycyjny proces wyrzewanania:

Umieść formę w zimnym piecu, jak najszybciej po 20 minutach od momentu pierwszego kontaktu masy z roztworem w etapie Zalewania modelu masą/Wykonanie kontry.

Przyrost temperatury: do 20°C/min (czasy przetrzymywania nie są konieczne, z wyjątkiem techniki światłoutwardzalnej).

Temperaturę końcową (w zależności od użytego stopu) utrzymywać przez co najmniej 45 minut.

Zalecamy temperaturę końcową 850°C.

Szybkie proces wygrzewania:

Umieścić formę w nagrzanym piecu 20 minut po rozpoczęciu procesu mieszania - w maksymalnej temperaturze 850°C na co najmniej 45 minut. Rozważ podniesienie temperatury powyżej 850°C w przypadku jednorazowego wyżarzania większej niż jedna forma odlewnicza.

Odlewanie:

Po przetrzymaniu formy przez co najmniej 45 minut w temperaturze końcowej odlewanie można rozpocząć zgodnie z instrukcjami producenta stopu. Jeśli kilka form ma zostać podgrzanych w piecu, czas przetrzymywania należy wydłużyć o 10 minut na każdą formę.

Schładzanie:

Schładzaj powoli formę zalaną stalą do temperatury pokojowej.

Najlepsze wyniki odlewu uzyskasz wkładając odlaną formę z powrotem do gorącego pieca, studząc ją długoczasowo. Tak pozostawiona forma studzi się do całkowitego wystygnięcia pieca do temperatury pokojowej.

Specjalne uwagi dotyczące techniki światłoutwardzania obiektu odlewanego:

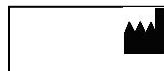
Przed wlaniem masy zwilżyć powierzchnię wosku utwardzanego światłem za pomocą środka zmniejszającego napięcie powierzchniowe. Zalewanie (patrz tabela).

Tradycyjny proces ogrzewania!

Czas przetrzymania: 30 minut w 350°C. Temperatura końcowa: 850°C (przytrzymaj w piecu przez co najmniej 45 minut).

Ostrzeżenie zdrowotne:

Masa zawierają kwarc! Nie wdychać pyłu. Niebezpieczeństwo chorób płuc (krzemica lub nowotwór).



Henry Schein Inc.
135 Duryea Road
Melville, NY 11747 U

EC REP

HENRY SCHEIN U.K. HOLDINGS LTD.
MEDICARE HOUSE, CENTURION CLOSE
GILLINGHAM BUSINESS PARK
GILLINGHAM, ME8 0SB U.K.
TEL: +44 870 849 0872

www.henryscheinbrand.com

Rev.2021/03