



Gipsgebundene Einbettmasse für den Präzisionsguß nach dem Ausschmelzverfahren

GILCAST AL – SP bietet :

- vorteilhafte Verarbeitungskonsistenz
- extrem lange Verarbeitungszeit ca. 20 min.
- glatte Gußoberflächen mit optimaler Detailwiedergabe
- leichte Ausbettbarkeit
- besonders geeignet für die Verarbeitung von Leicht- und Buntmetall-Legierungen
- sehr gut einsetzbar für Vakuumdruckgießanlagen
- auch geeignet für größere Küvetten
- gleichbleibende Qualität

Kenndaten

- Pulverförmig
- Schüttgewicht lose ca. 1,05 kg/l

- Mischungsverhältnis
- Pulver : Wasser 1kg : 0,27 – 0,29 l
- Daraus resultierendes Mischungsvolumen 0,595 – 0,605 l
- Dichte 2,15 – 2,14 kg/l
- Rührzeit 3 – 7 min
- Verarbeitungszeit ca. 20 min
- Aushärtezeit vor dem Wachs ausschmelzen mind. 120 min besser jedoch 180 min
- Aufheizgeschwindigkeit 60 – 100 °C / h
- Endtemperatur mind. 400 bis max. 750 °C
- Haltezeit bei Endtemperatur mind. 4 Stunden
- pro cm Schichtdicke ca. 1 Stunde länger (je cm)

Verarbeitung

GILCAST AL – SP in das vorgelegte Wasser einstreuen, kurz durchmischen und 180 bis 420 Sekunden möglichst mittels Vakuumrührgerät anmischen. Bei Verwendung von Wasser mit höheren Härtegraden kann sich die Verarbeitungszeit etwas verlängern. Warmes Wasser (30 - 35 °C) verkürzt die Verarbeitungszeit.

Die angerührte Einbettmasse wird unter schwacher Vibration, möglichst unter Vakuum, in die Küvette eingegossen. Zwei Stunde nach Anmischbeginn können die Küvetten durch Aufheizen auf 150 bis maximal 180 °C mit entsprechender Wartezeit bei dieser Temperatur vollständig ausgewachst werden. Falls die Küvetten mittels Wasserdampf in einem Autoklaven ausgedampft werden sollten, so ist eine Wartezeit von 3 Stunden einzuhalten. Danach die Temperatur im Vorwärmofen wie oben angegeben langsam steigern und die Endtemperatur entsprechend der Küvettengröße einhalten.

Das Ausbetten kann je nach Legierungstyp nach dem Abkühlen auf Raumtemperatur mechanisch oder bereits nach dem Verschwinden der Glühfarbe der Legierung durch Einbringen in Wasser durchgeführt werden.





d€tyv†vxzft
dv.%zv

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

Lagerbeständigkeit

In gut verschlossenen, feuchtigkeitsdichten Gebinden mind. 12 Monate.
Material, das abweichend von Raumtemperatur gelagert war, ist vor der Verwendung einige Stunden bei 20 - 23° C zu klimatisieren.

Längere Lagerung bei Temperaturen über 30° C schadet der Lagerstabilität.

Verpackung

Papiersäcke mit Folieneinlage 25 kg

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.

Ausbrennzeiten für Gilcast AL - SP



BK Giulini

S\ IKz }€zIK~ sY1
Sf lāyr .: r>T, †~ v††>XCF†~
a, ††wt yICBHC FBINU>GHACIJ^ uS x†yrw€@y?
ev}vw€ IAGCB†FHAJ>AB
ev}vw< IAGCB†FHAJ>EED
€†v. €v†KSS S S |>xz }€zt, ~
V>^ r†KIII†xQs |>xz }€zt, ~



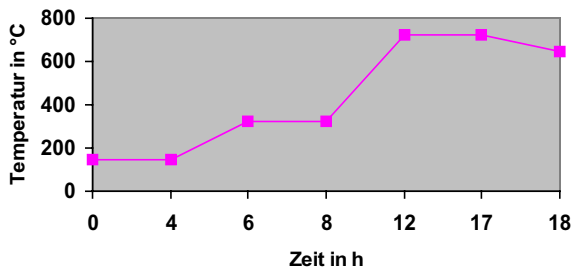
Beispiele für Aufheizzyklen über 18 h

(Die Haltezeit bei 720°C ist abhängig von der jeweiligen Schichtdicke der Einbettmasse. Je cm Schichtdicke sollte 1 h länger bei 720 °C ausgebrannt werden (man kann auch sagen Radius in h)

a) Einsetzen in den vorgeheizten Ofen (150°C bis 180°C). Sehr gut geeignet für Wachsmodelle.

- 4h bei 150°C (bis 180°C)
- 2h bis 320°C
- 2h bei 320°C
- 4,5h bis 720°C
- 4h – 6h bei 720°C, max. 750°C
- 1 bis 2h Abkühlen und halten bei Gießtemperatur

Ausbrennzeit



Bei Küvetten mit größerem Volumen sollte noch ein weiterer Haltepunkt eingehalten bzw. eingefügt werden, siehe Beispiel:

b) Einsetzen in den kalten Ofen. Sehr gut geeignet für Styrolmodelle.

- 0,5h bis 100°C
- 2h – 3h bei 100°C
- 2h bis 320°C
- 3h – 4h bei 320°C
- 2h bis 540°C
- 3h – 4h bei 540°C
- 2h bis 720°C
- 10h bei 720°C, max 750°C
- 2,5 – 3h Abkühlen und halten bei Gießtemperatur

Ausbrennzeit

