



Chromo-Speed ist eine hochwertige, phosphatgebundene Einbettmasse, die allen Anforderungen in der Modellgusstechnik gerecht wird. Chromo-Speed eignet sich zum Ausgießen von Dublierungen aus Silikon und Gel.

Sie erhalten mit geringem Aufwand gut passende Modellgüsse mit glatten Oberflächen. Die Expansion wird mit dem Liquid an die verschiedenen Expansionsanforderungen angepasst.

Das Liquid ist identisch mit dem für die Dreibettmasse® und reduziert damit die Lagerhaltung.

Chromo-Speed kann wahlweise im Schnellgussverfahren oder programmiert hochgeheizt werden.

Lagerung:

Bei phosphatgebundenen Einbettmassen hat die Temperatur von Pulver und Liquid einen großen Einfluss auf Verarbeitungszeit und Abbindeexpansion. Deshalb ist eine gleich bleibende Lagertemperatur wichtig für reproduzierbare Passungen. Wir empfehlen die Lagerung von Pulver und Liquid in einem Klimaschrank bei 20 °C. Eine Lagerung im Kühlschrank ist nicht zu empfehlen, da sich bei Temperaturen von unter 16 °C das Abbinde- und Expansionsverhalten verändern kann. Das Liquid muss vor Frost geschützt werden und darf in der Flasche keine auskristallisierte Schicht zeigen.

Dublieren:

Zum Dublieren empfehlen wir Rio oder Turbosil. Beide Dublier-Silikone sind frei von Streckmitteln und gewährleisten damit höchstes Rückstellvermögen und perfekte Passung zusammen mit Chromo-Speed. Rio und Turbosil eignen sich für das Dublieren in Küvetten oder in küvettenfreien Systemen.

Anmischen:

Verwenden Sie für phosphatgebundene EBM einen separaten Anmischbecher. Um ein konstantes Anmischverhältnis zu erhalten, bitte Anrührbecher mit Wasser ausschwenken, abtrocknen und das abgemessene Liquid (Konzentrationsempfehlungen siehe Rückseite) hineingeben. Chromo-Speed einstreuen und 20 sec. durchspateln. Anschließend 60 sec. lang unter Vakuum rühren und noch weitere 10 sec. ohne Rühren unter Vakuum halten.

Hinweis: Chromo-Speed enthält Quarz und Cristobalit. Das Einatmen von Staub muss vermieden werden!

Ausgießen und Überbetten

Silikonformen sollten vor dem Ausgießen mit dem Entspannungsmittel Relax eingesprüht werden, um ein blasenfreies Ausfließen zu gewährleisten. Beim Ausgießen ist darauf zu achten, dass sich das Silikon oder das Gel nicht von der Küvette löst. Das Modell kann nach 30 min. aus der Dublierform genommen werden. Zur besseren Entgasung betrimmen sie Ober- und Unterseite der Muffel vor dem Aufsetzen.

Schnellguss:

Die Muffel wird 30 min. nach dem Befüllen der Muffel in den 900 bis 950 °C vorgeheizten Ofen gestellt. Die Muffel wird entweder mit dem Muffeltrichter nach unten auf einen Waffelrost oder im 45° Winkel an einen geeigneten Muffelhalter angelehnt, so dass das Wachs ungehindert abfließen kann. Bei Öfen mit Bodenheizung muss die Muffel mindestens 1 cm Abstand zur Bodenplatte haben. Die Tür darf in den ersten 15 min. nicht geöffnet werden, da Verpuffungsgefahr besteht! Die empfohlene Ofentemperatur entnehmen Sie bitte den Angaben des Legierungsherstellers. Die Muffel muss mindestens 60 min. auf Endtemperatur gehalten werden. Mit jeder weiteren Muffel im Ofen erhöht sich die Vorwärmzeit um je 15 min.

Programmiertes Hochheizen:

Die Muffel nach dem Abbinden und Abkühlen in den kalten Ofen stellen und mit einem Temperaturanstieg von ca. 5 °C /min. aufheizen. Bei 300 °C und bei 600 °C sollte eine Haltezeit von je 30 Minuten eingehalten werden. Die Muffel mindestens 45 min. auf Endtemperatur halten und dann gießen.

Anmischverhältnis:

Silikondublierung: 100 g Pulver : 20ml Liquid
Geldublierung: 100 g Pulver : 18ml Liquid

Konzentrationsempfehlung:

Klammermodellguss: 70 – 80 %
Kombiarbeiten: 70 – 80 %
Einstückguss: 85 – 100 %
Überbettung: 50 – 70 %

Zum Verdünnen des Liquids darf nur destilliertes Wasser verwendet werden.

Anmischzeiten:

20 sec. per Hand vormischen
60 sec. unter Vakuum rühren
Vakuum für weitere 10 sec. halten

Aushärtezeit in der Dublierform:

30 min.

Schnellguss:

30 min. nach dem Befüllen der Muffel aufsetzen; Muffel anrauen.

Vorwärmtemperatur:

900 °C – 950 °C