

SILICONES

and more Hydracast Tradition

Beschreibung

HYDRACAST™ Tradition wurde für eine besonders gute Reproduktion feiner Details entwickelt (keine Sedimentierung, kein Rutschen oder Fließen). Die Formel dient der Erstellung der Kontaktschicht. Das Produkt kann auch mit Schamotte gemischt werden, um Formen zu füllen. Der Gießer kann so Formen von 15 cm bis 2,5 m Höhe erstellen.

Technische Daten

Mischungsverhältnis		40-42%
Mischzeit	[Min]	4
Verarbeitungszeit	[Min]	12-15
Abbindezeit	[Min]	15-20
Flüssigkeitsdichte	[g/cm ³]	1,75
Gewicht pro Liter Schlupf:	1800 g	1220g Pulver / 530g Wasser
Expansion 2 Stunden nach Aushärtung		max 0,30%

Wachsausschmelzverfahren

Das empfohlene Gips-Wasser-Verhältnis ist 100 g Gips zu 40 bis 42 Teilen Wasser. Dieses Verhältnis kann geändert werden, um genau Ihre Anwendung zu passen.

a) *Mischen des Gipses.* Die richtige Mischung mit Wasser ist der wichtigste Schritt eine gute Form zu erstellen. Der Schlagfestigkeit, Härte, Stärke und Absorptionseigenschaften sind sehr abhängig der richtigen Mischung. Für eine optimale Qualität wird eine Vakuummischung empfohlen.

Achten Sie immer auf Folgendes:

1. Gips und Wasser genau abwiegen.
2. Die gesamte Ausrüstung sauber verwenden
3. Der Mischzeit bitte einhalten.

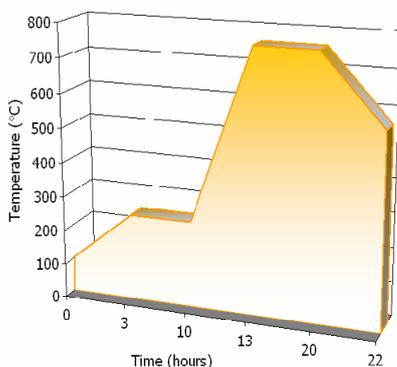
b) *Sprühen.* Sprühen oder gießen Sie manuell oder mechanisch unmittelbar nach dem Mischen. Stellen Sie sicher, dass die Mischung nicht zu dick geworden ist oder zu hart.

c) *Gipserstarrung* Fassen Sie das Gipsmodell nicht an bis die Abbindezeit vorbei ist, etwaige Mängel im Fertigteil zu vermeiden. Warten Sie mindestens 2 Stunden vor Sie den Brennzyklus anfangen.

d) *Entwachsen.* Das gesamte Wasser muss entfernt werden / Ausgebrannt werden vor dem Gießen des Metalls damit eine gute Festigkeit erreicht wird und Gußfehler minimalisiert werden. Hinweis: die Trocknungszeit ist stark abhängig von der Größe und des Zahls der Zylindern im Ofen.

Entwachsen zwischen 100/100 ° C unter feuchte Umständen oder auf 150/160 ° C unter trockenen Umständen während 6 bis 8 Stunden. Weiter Entwachsen bei Temperaturen von mehr als 400 ° C erzeugt eine perfekte Innenfläche durch die letzten Spuren von Wachs zu beseitigen.

Standard Firing Cycle



Standard-Brennzyklus für Kunstgießerei:

- Stellen Sie einige Stunden nach der Herstellung die feuchte Form im Ofen.
- Erhöhen Sie die Temperatur auf 200 ° C so schnell wie möglich
- Entwachsen Sie die Form bei 200 ° C für 2 bis 8 Stunden, abhängig von der Größe des Zylinders
- Erhöhung auf 700/750 ° C mit Schritten von 100/120 ° C pro Stunde
- Halten Sie die temperatur bei 700 / 750°C für 1 Stunde pro 1 bis 2 cm des Zylinderradius.
- Temperatur Langsam reduzieren bis zu Gießtemperatur (max 70 ° C / Stunde)

e) *Gipsschale entfernen.* Die Gipsform lässt man einfach abkühlen. Das Zerbrechen der Gipsform macht man damit man diese Form im Wasser eintaucht oder mit einem Hochdrucksystem.



Eigenschaften

- professionelle Ergebnisse
- einfache Verarbeitung
- Geeignet für Verlorenes Wachs Verfahren
- Sehr hohe Detailierung

Benutzen /Tun:



Haltbarkeit

Trocken und Oberhalb 0°C gelagert, mindestens 12 Monate haltbar

Gesundheit und Sicherheit

HYDRACAST™ Tradition kann Staub erzeugen. Wir empfehlen daher, immer eine Maske zu verwenden während Sie mit diesem feuerfesten Produkt arbeiten und dafür zu sorgen, dass der Arbeitsplatz gut belüftet ist.