

SILICONES

and more Hydracast Tradition



Beschrijving

Hydracast Tradition is een gebruiksklare bekledings-gips voor kunstgieters die werken volgens de traditionele verloren was methode. Bijvoorbeeld door direct aanbrengen (handmatig of machinaal) op het wasmodel. Hydracast Tradition kan worden ingezet als de eerste contactlaag of met toevoeging van vulstoffen (aluminosilicaten/ chamotte) ter ondersteuning van de gietvorm. Op deze wijze kunnen grote (15 cm tot 2,5 meter) gietvormen worden gerealiseerd.

Technische gegevens

Mengverhouding (gewicht)	poeder:water	100:40 tot 42
Mengtijd @ 20 °C	[Minuten]	4
Verwerkingstijd @ 20 °C	[Minuten]	12-15
Setting tijd @ 20 °C	[Minuten]	15-20
Specifiek gewicht van mengsel @ 20 °C	[Minuten]	1.75
Gewicht van 1 liter mengsel	1750 gram	1220 g poeder /530 g water
Setting-expansie na 2 uur	[%]	Max 0.30

Verwerking

a) Mengen Dit is de belangrijkste stap. Een verkeerde mengverhouding heeft veel invloed op sterkte, performance en absorptie eigenschappen van het gips. Voor zeer optimale vormen raden wij zelfs aan het product onder vacuüm te mengen.

Zorg ervoor dat:

- 1) de mengverhouding precies is afgewogen.
- 2) alle materialen schoon zijn.
- 3) er lang genoeg gemengd wordt.

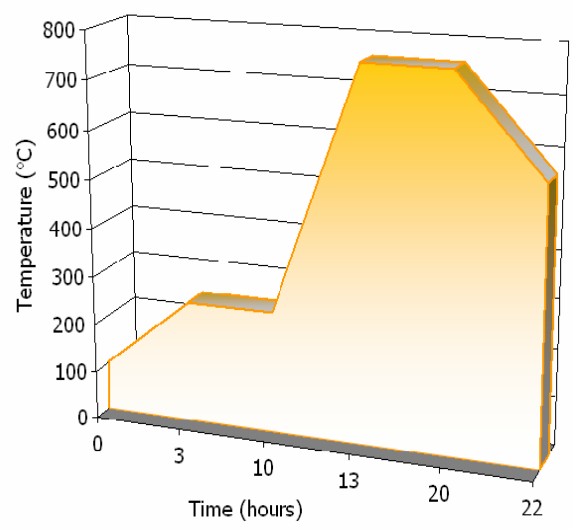
b) Spuiten. Het gips kan met de hand of automatisch gespoten worden. Zorg er hierbij voor dat de mix niet te dik of te hard wordt.

c) Uitharden. Laat de vorm rusten tijdens het uitharden en raak deze niet aan. Dit voorkomt defecten. Wacht minimaal 2 uur voordat u begint met het branden/ bakken van de schaal.

d) Ontwassen / branden. Al het water in het gips moet worden verwijderd door bakken voordat u metaal in de vorm giet. Dit vergroot de kracht van de schaal en voorkomt gietfouten.

Belangrijk: de droogtijd is zeer afhankelijk van de dikte en het aantal gipsvormen / gipscilinders in de oven. Uitbranden van was gebeurt onder vochtige omstandigheden op 100oC of bij droge omstandigheden tussen 150 en 160oC gedurende 6 tot 8 uur. Ontwassen / branden op temperaturen hoger dan 400oC zorgt ervoor dat alle wasresten ook verbranden. hierdoor zijn er minder defecten in het gietstel.

Standard Firing Cycle



Dewaxing / bakken
 Plaats na enkele uren de nog vochtige voltooide gietvorm in de oven en
 - tot 200 °C: zo snel mogelijk
 - bij 200 °C: voldoende tijd nemen voor de-dewaxing
 - van 200 °C tot 700/750 °C: in stappen van 100 tot 120°C/uur
 - houdt de temperatuur 700/750 °C: gedurende enkele uren vast (per 1 tot 2 centimeter van de radius 1 uur vasthouden)
 - Gietvormen moeten zeer langzaam afkoelen (max 70°C/uur).
 De snelheid van de temperatuurstijging en de tijdsintervallen is afhankelijk van de gietvorm-afmetingen

Kenmerken

- Breed inzetbaar in de verloren was methode
- Eenvoudig in gebruik

Houdbaarheid
 Niet aan bevriezing en vocht blootstellen, 12 maanden onder droge conditie's

Veiligheidseisen
 Hydracast Tradition is een poeder product. Wij adviseren dit product te gebruiken in een geventileerde omgeving onder gebruikmaking van een stofmasker.