

DC VEST QUICK M

Quick-casting embedding compound for model casting system – framework (also usable for overnight technique)

Content

50 bags à 160 g DC Quick M Powder
900 ml DC Quick M Liquid

Mixing ratio

For silicone:

100 g DC-Powder : 20 ml DC Liquid

For gel dubbling:

100 g DC-Powder : 18 ml DC Liquid

Processing

- Provide requisite amount of Liquid
- Pour in the powder
- Mix thoroughly for 20 seconds
- Mix for 1 minute under vacuum
- Maintain the vacuum for another 10 seconds

Adjust the mould to the lowest agitation setting while filling it. Once the casting muffle has been filled, no further agitation is performed.

Processing time	approx. 5 min.
Setting time	approx. 9 min.

Overbedding could be made with dest. water.

Speed procedure

Preheating

25 - 35 minutes after filled up, the mould can be placed inside the oven, which is already preheated at a temperature of 900 - 1000°C.

Important

In case of ovens with floor heating, make sure there is sufficient clearance (approx. 1 cm) between the mould and the floor plate.

Hold the final temperature, recommended for the alloy for at least 1 hour.

Liquid concentration for model preparing:

50 - 65 % regulare frame work
65 - 75 % combination frame work depending on the size and extention of jaw
85 - 100 % combination frame work in one piece casting process.

The concentrate admixture figures are for guidance only-they depend on the type of alloy involved.

Over night technique

During the heating over night the liquid concentration should be reduced by 5% to 10%, according to alloy and application, as the full setting expansion is reached.

Burnout

After hardening place the mould into the cold oven. At 280 °C and 580 °C the temperature should be maintained for 45 - 60 minutes, depending on the size and the number of the moulds.

Hold the final temperature, recommended for the alloys, 30 - 45 minutes.

Heating rate app. 3 - 7 °C/min.

Maximum temperature 1050 °C

Cast without delay.

Warning

This embedding compound contains quartz and cristobalite. So avoid inhaling the dust!

Do not open the oven during the heating-phase as the arisen wax-steams might catch fire in the air.

The recommendations are given to the best of our knowledge. We grant the quality of our products according to our spezification. Any further liability cannot be accepted since the proper application of our products is outside of our control.

DC VEST QUICK M

Schnellgussfähige Einbettmasse für die Modellgusstechnik (auch für Übernachttechnik einsetzbar)

Inhalt

50 Beutel à 160 g DC Quick M Pulver
900 ml DC Quick M Flüssigkeit

Mischungsverhältnis

Für Silikon:

100 g DC-Pulver : 20 ml DC-Flüssigkeit

Für Guldublierung:

100 g DC-Pulver : 18 ml DC-Flüssigkeit

Verarbeitung

- Anmischflüssigkeit vorlegen
- Pulver einstreuen
- 20 Sekunden kräftig durchmischen
- 1 Minute unter Vakuum rühren
- Das Vakuum weitere 10 Sekunden halten

Das Auffüllen der Gussmuffel erfolgt auf der niedrigsten Rüttelstufe. Ist die Gussmuffel aufgefüllt, wird nicht mehr nachgerüttelt.

Verarbeitungszeit	ca. 5 min.
Abbindeende	ca. 9 min.

Die Überbettung kann mit dest. Wasser gemacht werden.

Schnellgusstechnik

Vorwärmen

25 - 35 Minuten nach dem Befüllen der Muffel, kann diese in den 900 - 1000 °C heißen Ofen gestellt werden.

Achtung

Bei Öfen mit Bodenheizung ist für einen genügenden Abstand (ca. 1 cm) zwischen Muffel und Bodenplatte zu sorgen. Idealerweise die Muffel im 45° Winkel in den Ofen stellen. Die legierungsabhängige Endtemperatur für mindestens 1 Stunde halten.

Liquidkonzentration für das Modell:

50 - 65 %	Normaler Klammermodellguss
65 - 75 %	Kombiarbeiten, je nach Größe und Ausdehnung des Kiefers
85 - 100 %	Einstückguß

Die Konzentrationsabmischungen sind Richtwerte und vom Legierungstyp abhängig.

Übernachtvorwärmung

Da bei der Übernachttechnik die volle Abbindeexpansion erreicht wird, sollte je nach Legierungstyp und Arbeit, die Liquidkonzentration um 5% - 10% reduziert werden.

Vorwärmen

Die Muffel nach dem Aushärten in den kalten Ofen legen. Bei 280 °C und bei 580 °C ist, je nach Muffelgröße und -anzahl, eine Haltezeit von 45 - 60 Minuten erforderlich.

Die legierungsabhängige Endtemperatur ebenfalls 30 - 45 Minuten halten.

Aufheizgeschwindigkeit

ca. 3 - 7 °C/min. bei linearer Ofensteuerung

Maximale Endtemperatur 1050° C

Zügig gießen, Gussverzögerungen vermeiden!

Warnung

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

Den Vorwärmofen während der Heizphase nicht öffnen, da sich die entstehenden Wachsämpfe an der Luft entzünden können!

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Sie entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik. Wir gewährleisten einwandfreie Qualität unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflusses entstehen.