

Revêtement graphité, lié à base de phosphate, pour alliages de métaux précieux et non-précieux

Indications

Ceramicor® de Cendres+Métaux est indiqué aussi bien pour la coulée des alliages céramo-métalliques ou conventionnels, précieux ou non-précieux.

Sa grande résistance permet aussi de réaliser des moules de coulée sans cylindre métallique.

Contre-indications

Ceramicor® de Cendres+Métaux n'est pas indiqué pour la technique des châssis coulés sur modèles.

Alliages à base de Pd (teneur en Pd > 50 %).

Préparation des maquettes en cire

Après le placement des tiges de coulée, traiter avec un produit tensioactif et le laisser s'évaporer ou l'éliminer par rinçage à l'eau (à 30°C env.).

Préparation du cylindre

Choisir un cylindre d'un diamètre adéquat et adapter à l'intérieur une bande réfractaire ne contenant pas d'amiante (Expandex de Cendres+Métaux).

Fixer l'Expandex avec de la cire, puis plonger l'ensemble dans de l'eau (5 minutes env.) et bien essorer ensuite en secouant.

Cylindres 1 et 3 : 1 couche d'Expandex

Cylindre 6 : 2 couches d'Expandex

Proportions de mélange

Cylindre 3 : 1 sachet de 160g

Liquide de mélange 25.5ml pour 160g de poudre

Concentrations du liquide spécial

Ces indications sont des valeurs approchées. Les résultats peuvent légèrement varier selon le lot, le type d'alliage et la façon de travailler.

Mélange

Verser d'abord le mélange de liquide, puis la poudre, dans un bol de malaxage propre et sec. Bien mélanger manuellement durant 20 secondes environ jusqu'à obtenir une masse homogène. Malaxer ensuite mécaniquement et sous vide durant 30 à 60 secondes.

Remarques :

Si les températures ambiante et de stockage sont supérieures à 22°C, le temps de travail sera réduit!

Eviter la formation de poussière. Ne pas inhaler la poussière (porter un masque de protection).

Temps de remplissage

Env. 4 minutes (dépend des proportions, de la température ambiante et du type de malaxeur). La consistance est suffisamment fluide pour pouvoir enrober sans problème les objets sur un vibreur.

Durcissement

Laisser durcir pendant 1 heure. Pour les grands moules sans cylindre métallique : 2 heures.

Type d'alliage	Poudre	Liquide d'expansion (selon la friction souhaitée)	Eau distillée	Total
Alliages non-précieux	160 g	25.5 ml	–	25.5 ml
Alliages céramo-métalliques	160 g	12.75–21.5 ml	12.75–4.0 ml	25.5 ml
– objets d'épaisseur régulière, par ex. coiffes	160 g	19.0 ml	6.5 ml	25.5 ml
– objets d'épaisseur irrégulière, par ex. bridges	160 g	21.5 ml	4.0 ml	25.5 ml
Alliages conventionnels	160 g	12.75 ml	12.75 ml	25.5 ml

Remarque: Plus la proportion de liquide d'expansion est élevée, plus élevées seront les valeurs d'expansion.

Xn



nocif



Calcination/préchauffage

Placer le cylindre dans le four de préchauffage froid.
La température maximale de préchauffage est de **900°C**.

a) Pour les maquettes exclusivement en cire :

Vitesse de chauffe < 8°C par minute

Maintenir durant 30 à 45 minutes (selon le diamètre du cylindre ou le nombre de cylindres) à une température de 250–300°C

→ Entrée des canaux de coulée vers le bas (favorise l'écoulement de la cire)!

Chauffer ensuite régulièrement avec une vitesse < 14°C jusqu'à la température finale choisie

→ Ouverture des canaux de coulée vers le haut (dégazage)!

Maintenir à la température durant 30 à 50 minutes pour que le centre du cylindre atteigne la température du four.

b) Pour des maquettes en résine à modeler ou des attachements en matière plastique calcinable :

Vitesse de chauffe < 4°C par minute

Maintenir à une température de 250–300°C durant 30 à 60 minutes (selon le diamètre et le nombre des cylindres)

→ Entrée des canaux de coulée vers le bas

(favorise l'écoulement / l'élimination de la cire / résine)!

Chauffer ensuite régulièrement avec une vitesse < 7°C jusqu'à la température finale souhaitée

→ Ouverture des canaux de coulée vers le haut (dégazage)!

Maintenir à la température durant 30 à 50 minutes pour que le centre du cylindre atteigne la température du four.

Remarque : Un palier supplémentaire de 30 à 45 minutes à 580°C augmente les valeurs d'expansion et diminue le risque de fissuration.

Attention : L'ouverture du four de préchauffage durant la phase de calcination de la cire peut enflammer les résidus de combustion.

Couler/démouler

Couler l'alliage selon les indications fournies par le fabricant.
Après refroidissement à la température ambiante (l'alliage atteint alors ses propriétés mécaniques maximales), libérer l'objet coulé de son revêtement en utilisant une pince à plâtre et en agissant avec précaution. Sabler avec des perles de verre ou d'oxyde d'aluminium. Pour les alliages précieux, éliminer l'oxyde par décapage dans un bain d'acide.

Remarque : Ne pas inhaler la poussière (utiliser un masque).
Ne pas nettoyer le plan de travail à sec.

Caractéristiques physiques (100% de liquide d'expansion)

Expansion linéaire totale: env. 2.9%

Remarques importantes

La parution du présent mode d'emploi rend caduques toutes les versions antérieures.

Mise en garde : Ceramicor® de Cendres+Métaux contient du quartz et de la cristobalite.

R 48/20 Nocif: risque d'effets graves pour la santé en cas d'exposition prolongée par inhalation.

S 22-36 Ne pas respirer les poussières. Porter un vêtement de protection approprié.

Stockage : Ceramicor® de Cendres+Métaux ne peut pas être stocké indéfiniment, tenez compte des indications imprimées au dos du sachet. Les revêtements sont des produits délicats et doivent donc rester à l'abri de l'air, de l'humidité et de la chaleur dans leur emballage d'origine. La température de stockage idéale est de 18°C.

Le liquide spécial est sensible au froid, par exemple lors du transport en période hivernale. Dès qu'une précipitation se produit dans le liquide, celui-ci ne doit plus être utilisé.

Traçabilité, numéros de lot : Le numéro de lot (au dos du sachet) doit toujours être indiqué en cas de réclamation.

Allergies : Certains composants des revêtements peuvent provoquer des allergies cutanées lors de la mise en œuvre. Il est donc conseillé de porter des gants et d'utiliser un masque de protection. Ne pas mélanger des revêtements provenant de lots différents.

Responsabilité

Ces indications correspondent à l'état actuel de la technique et aux exigences d'un contrôle soigneux du produit. Nous garantissons une qualité irréprochable, mais notre responsabilité n'est pas engagée en ce qui concerne le résultat technique obtenu par la mise en œuvre qui, en règle générale, n'est pas soumise à notre contrôle direct.

Le fabricant décline toute responsabilité pour d'éventuels dommages pouvant résulter du non-respect du présent mode d'emploi et particulièrement lorsque la date de péremption du revêtement utilisé est dépassée.

Présentations

1 carton de 50 sachets (sachets de 160g)	N° de commande 083869
1 sachet de 160g	N° de commande 083870
1 litre de liquide Ceramicor® de Cendres+Métaux	N° de commande 083871
1 rouleau d'EXPANDEX	N° de commande 083413