

Revestimiento a base de grafito y fosfato, para aleaciones preciosas y no preciosas

Indicaciones

Ceramicor® de Cendres+Métaux está indicado para colar aleaciones preciosas o no preciosas para metal-cerámica o convencionales.

Su elevada resistencia permite utilizarlo también con cilindros para colar sin aro metálico.

Contraindicaciones

Ceramicor® de Cendres+Métaux no es apto para la técnica de esqueléticos.

Aleaciones a base de Pd (contenido en Pd > 50%).

Preparación de los patrones de cera

Una vez fijados los bebederos, aplicar un agente reductor de tensiones superficiales, dejándolo evaporar o bien enjuagar los restos con agua (aprox. 30°C).

Preparación del cilindro

Seleccionar el tamaño de cilindro adecuado y revestir las superficies interiores con una tira refractaria libre de amianto (Expandex de Cendres+Métaux).

Fijar la tira con cera y, seguidamente, sumergir el cilindro en agua (aprox. 5 minutos). Agitar bien para eliminar el agua sobrante.

Cilindro 1 y 3: 1 capa de Expandex

Cilindro 6: 2 capas de Expandex

Proporción de mezcla

Cilindro 3: 1 bolsa de 160g

25.5 ml de líquido preparado para 160g de polvo

Concentraciones recomendadas del líquido especial

Estos valores son orientativos. Los resultados pueden variar ligeramente según el lote, el tipo de aleación y el tipo de trabajo.

Preparación

Dispensar primero la cantidad previamente dosificada de líquido y, a continuación, el polvo en el recipiente de mezcla limpio y seco. Realizar un batido manual durante unos 20 segundos hasta conseguir una masa homogénea. Seguidamente, procédase al batido mecánico bajo vacío durante 60 segundos.

A tener en cuenta:

¡El tiempo de manipulación se reduce a partir de una temperatura ambiente y de almacenamiento de 22°C!

Evítese la generación de polvo. No inhalar el polvo (utilizar una mascarilla protectora).

Tiempo de vaciado

Aprox. 4 minutos (dependiendo de las proporciones, la temperatura ambiente y el tipo de aparato batidor). La consistencia de la masa es lo suficientemente líquida como para poder revestir los objetos sobre el vibrador con facilidad.

Tiempo de fraguado

Dejar fraguar durante 1 hora.

Los cilindros grandes, sin aro metálico: 2 horas.

Tipo de aleación	Polvo	Proporción líquido expansor (según la fricción deseada)	Proporción agua destilada	Total
Aleaciones no preciosas	160g	25.5 ml	–	25.5 ml
Aleaciones para metal-cerámica	160g	12.75–21.5 ml	12.75–4.0 ml	25.5 ml
– objetos uniformes, p.ej. cofias	160g	19.0 ml	6.5 ml	25.5 ml
– objetos irregulares, p.ej. puentes	160g	21.5 ml	4.0 ml	25.5 ml
Aleaciones convencionales	160g	12.75 ml	12.75 ml	25.5 ml

Observación: Cuanto mayor sea la proporción de concentrado en el líquido, mayores serán los valores de expansión.

Xn



nocivo



Calcinado/Pre calentamiento

Colocar el cilindro en el horno de pre calentamiento frío.
Temperatura de pre calentamiento máxima: **900°C**.

a) En patrones compuestos únicamente por cera:

Velocidad de calentamiento < 8°C por minuto
Mantener a una temperatura de 250–300°C durante 30–45 minutos (según tamaño y número de cilindros)
→ ¡Colocar el cilindro con la entrada hacia abajo (favorece la expulsión de la cera)!

A continuación, subir hasta la temperatura final deseada con una velocidad de calentamiento < 14°C por minuto
→ ¡Cilindro con la entrada hacia arriba (evacuación de gases)!
Mantener durante 30–50 minutos hasta que el centro del cilindro adquiera la misma temperatura que el horno.

b) En patrones que contengan resinas para modelar y ataches de plástico calcinable:

Velocidad de calentamiento < 4°C por minuto
Mantener a una temperatura de 250–300°C durante 30–60 minutos (según tamaño y número de cilindros)
→ ¡Colocar el cilindro con la entrada hacia abajo (favorece la expulsión de la cera)!

A continuación, subir hasta la temperatura final deseada con una velocidad de calentamiento < 7°C por minuto
→ ¡Cilindro con la entrada hacia arriba (evacuación de gases)!
Mantener durante 30–50 minutos hasta que el centro del cilindro adquiera la misma temperatura que el horno.

Observación: Un tiempo de mantenimiento adicional de 30–45 minutos a 580°C aumenta los valores de expansión y minimiza el riesgo de fracturas.

Precaución: Al abrir el horno de pre calentamiento durante la fase de calcinado de la cera, los gases pueden inflamarse por la aportación de aire.

Colado/Desmuflado

Colar la aleación según las indicaciones del fabricante. Una vez enfriada hasta temperatura ambiente (la aleación adquiere las máximas propiedades mecánicas) separar cuidadosamente el revestimiento del objeto colado con unas tenazas para escayola.
A continuación, procédase a la limpieza final chorreando con óxido de aluminio o perla de brillo. En los metales preciosos el óxido se elimina por el procedimiento del decapado.

Observación: No inhalar el polvo (utilizar una mascarilla protectora). Limpiar la superficie de trabajo con un paño húmedo.

Propiedades físicas (100% líquido expansor)

Expansión lineal total: aprox. 2.9%

Observaciones importantes

Con la edición de estas instrucciones de empleo pierden validez las ediciones anteriores.

Advertencia: Ceramicor® de Cendres+Métaux contiene cuarzo y cristobalita.

R 48/20 Nocivo: riesgo de efectos graves para la salud en caso de exposición prolongada por contacto con la piel.

S 22-36 No respirar el polvo. Úsese indumentaria protectora adecuada.

Almacenamiento: Ceramicor® de Cendres+Métaux no puede almacenarse indefinidamente, observe por favor las indicaciones sobre el dorso de la bolsa.

Los revestimientos son productos sensibles y por este motivo deben preservarse de los efectos del aire, la humedad y el calor dentro de su envase original. La temperatura de almacenamiento ideal es de 18°C.

El **líquido especial** es sensible a las bajas temperaturas, p.ej. durante el transporte en la estación fría del año. Tan pronto se detecte una floculación del líquido, deberá dejar de utilizarse.

Seguimiento de los números de lote: En caso de reclamaciones, siempre deberá indicarse el número de lote (dorso de la bolsa).

Alergias: Durante su manipulación determinados componentes del revestimiento pueden provocar alergias de contacto sobre la piel. Por este motivo se recomienda proteger las manos con guantes y utilizar mascarilla de protección respiratoria.

No colocar nunca el revestimiento fraguado en el horno caliente. No mezclar diferentes números de lote.

Responsabilidad

Estas informaciones corresponden al estado actual de la técnica y a un control escrupuloso del producto. Garantizamos una calidad perfecta, pero no el resultado de la manipulación ulterior que, por norma general, se escapa de nuestro control.

El fabricante declina cualquier responsabilidad sobre los daños causados por la inobservancia de estas instrucciones de empleo, especialmente por revestimientos utilizados posteriormente a la fecha de caducidad.

Presentación

1 cartón con 50 bolsas (bolsas de 160g)	No de pedido 083869
1 bolsa de 160g	No de pedido 083870
1 líquido Ceramicor® de Cendres+Métaux,	
1 litro	No de pedido 083871
1 rollo EXPANDEX	No de pedido 083413