

Rivestimento fosfatico, a base di grafite per leghe preziose e non preziose

Indicazioni

Ceramicor® della Cendres+Métaux è indicato per la fusione di leghe preziose e non preziose sia per ceramica sia per oro-resina. L'elevata stabilità del rivestimento permette l'uso di cilindri senza anelli metallici.

Controindicazioni

Ceramicor® della Cendres+Métaux non è indicato per la tecnica degli scheletrati.
Leghe a base di Pd (contenuto di Pd > 50%).

Trattamento preliminare del modellato in cera

Dopo l'impernatura applicare un liquido che riduce la tensione sulla superficie di cera. Lasciare evaporare o sciacquare i residui con acqua tiepida (ca. 30°C).

Trattamento preliminare del cilindro

Dopo aver scelto la misura adatta rivestire il cilindro con strisce di carta refrattaria, esente da amianto (p.e. Expandex della Cendres+Métaux). Fissare la carta con della cera e immergere il cilindro nell'acqua (per ca. 5 min.). Successivamente eliminare l'acqua scuotendo il cilindro.

Cilindro misura 1 e 3: 1 striscia di Expandex

Cilindro misura 6: 2 strisce di Expandex

Rapporto di miscelazione

Cilindro 3: 1 busta da 160g:

25.5 ml di liquido miscelato per 160g di polvere

Concentrazioni raccomandate per il liquido speciale

Le seguenti informazioni contengono valori indicativi. I risultati possono leggermente variare a seconda del lotto, del tipo di lega e del manufatto da realizzare.

Miscelazione

In una scodella pulita, precedentemente asciugata, versare prima la quantità esatta del liquido miscelato ed aggiungere poi la polvere. Spatolare energicamente per ca. 20 secondi fino ad ottenere una massa omogenea. Proseguire la miscelazione sotto vuoto nel miscelatore meccanico per 60 secondi.

Nota:

Temperature d'ambiente e di stoccaggio superiori a 22°C riducono il tempo di lavorazione!

Evitare la formazione di polveri. Non inalare le polveri (indossare l'apposita mascherina).

Tempo di riempimento

Ca. 4 minuti (dipende dalle proporzioni, dalla temperatura d'ambiente e dal tipo di miscelatore). La consistenza della massa è sufficientemente liquida per consentire la messa in rivestimento senza problemi sul vibratore.

Tempo di presa

Il tempo di presa è di 1 ora. **Cilindri grandi, ad espansione libera: 2 ore.**

Tipo di lega	Polvere	Porzione di liquido d'espansione (a seconda della frizione desiderata)	Porzione d'acqua distillata	Totale
Leghe non preziose	160g	25.5 ml	–	25.5 ml
Leghe per ceramica	160g	12.75–21.5 ml	12.75–4.0 ml	25.5 ml
– manufatti regolari, per es. cappette	160g	19.0 ml	6.5 ml	25.5 ml
– manufatti irregolari, per es. ponti	160g	21.5 ml	4.0 ml	25.5 ml
Leghe oro-resina	160g	12.75 ml	12.75 ml	25.5 ml

Nota: Aumentando la proporzione del concentrato nel liquido aumentano anche i valori d'espansione.

Xn



nocivo



Eliminazione della cera/preriscaldamento

Collocare il cilindro nel forno freddo. Temperatura di preriscaldamento massima: **900°C**.

a) Modellati in sola cera:

Temperatura di salita < 8°C al minuto

Mantenere per 30–45 minuti (a seconda della grandezza e del numero dei cilindri) alla temperatura di 250–300°C

→ Collocare il cilindro con l'apertura rivolta verso il basso (favorisce la fuoriuscita della cera)!

Portare alla temperatura finale con una velocità di salita di < 14°C al minuto

→ Collocare il cilindro con l'apertura rivolta verso l'alto (degassificazione)!

Mantenere la temperatura per 30–50 minuti affinché anche all'interno del cilindro sia raggiunta la stessa temperatura del forno.

b) Modellati in resina ed attacchi in resina calcinabile:

Temperatura di salita < 4°C al minuto

Mantenere per 30–60 minuti (a seconda della grandezza e del numero dei cilindri) alla temperatura di 250–300°C

→ Collocare il cilindro con l'apertura rivolta verso il basso (favorisce la fuoriuscita della resina/cera)!

Portare alla temperatura finale con una velocità di salita di < 7°C al minuto

→ Collocare il cilindro con l'apertura rivolta verso l'alto (degassificazione)!

Mantenere la temperatura per 30–50 minuti affinché anche all'interno del cilindro sia raggiunta la stessa temperatura del forno.

Nota: Con un ulteriore tempo di mantenimento di 30–45 minuti a 580°C aumentano i valori di espansione e diminuisce il rischio di porosità.

Attenzione: Aprendo il forno durante la fase di eliminazione della cera, l'aria che entra potrebbe infiammare le esalazioni di gas.

Fusione / estrazione dal rivestimento

Eeguire la fusione seguendo le istruzioni del produttore della lega. Dopo aver fatto raffreddare il cilindro a temperatura ambiente (la lega ha raggiunto le proprietà meccaniche migliori) eliminare il rivestimento attentamente dall'oggetto fuso utilizzando l'apposita pinza per gesso. Sabbiare poi con ossido d'alluminio o perle per lucidatura. Nei metalli nobili eliminare l'ossido mediante decapaggio.

Nota: Evitare di inalare le polveri (indossare l'apposita mascherina). Pulire il piano di lavoro con un panno umido.

Proprietà fisiche (liquido d'espansione al 100%)

Espansione lineare totale: ca. 2.9%

Importanti avvisi

La presente edizione delle istruzioni per l'uso annulla e sostituisce le precedenti.

Avvertenza: Ceramicor® della Cendres+Métaux contiene quarzo e cristobalite.

R 48/20 Nocivo: pericolo di gravi danni per la salute in caso di esposizione prolungata per inalazione.

S 22-36 Non respirare le polveri. Usare indumenti protettivi adatti.

Stoccaggio: Ceramicor® della Cendres+Métaux deve essere conservato rispettando le indicazioni fornite sul retro della busta.

I rivestimenti sono prodotti delicati che vanno conservati nella confezione originale, protetti dall'aria, dall'umidità e dal calore. La temperatura di magazzino ideale è di 18°C.

Il **liquido speciale** teme le temperature basse, p.e. durante il trasporto nella stagione fredda. Non utilizzare il liquido nel caso questo presenti delle precipitazioni (grumi).

Reperibilità / numero di lotto: Per eventuali reclami indicare sempre il numero di lotto (vedi retro busta).

Allergie: Durante la lavorazione alcuni componenti del rivestimento possono provocare allergie di contatto sulla pelle. Si consiglia perciò di proteggere le mani con guanti e di indossare l'apposita mascherina.

Evitare assolutamente di introdurre il rivestimento indurito nel forno caldo.

Evitare di miscelare fra loro i prodotti con numeri di lotto diversi.

Responsabilità

Le presenti informazioni rappresentano l'attuale stato della tecnica e sono il risultato di un rigoroso controllo del prodotto. Il produttore garantisce una qualità ineccepibile, ma non può essere ritenuto responsabile del risultato della successiva lavorazione che normalmente si svolge al di fuori della sua sfera d'influenza.

Il produttore declina qualsiasi responsabilità per danni causati dalla mancata osservanza delle presenti istruzioni per l'uso, specialmente in caso d'utilizzo di rivestimenti scaduti.

Programma di vendita

1 cartone contenente 50 buste (da 160g cad.)	codice 083869
1 busta da 160g	codice 083870
1 liquido Ceramicor® della Cendres+Métaux,	
1 litro	codice 083871
EXPANDEX, 1 rotolo	codice 083413