



Gipsgebundene Einbettmasse für Aluminium und seine Legierungen

Gilcast ND bietet

- vorteilhafte Verarbeitungskonsistenz
- glatte Gußoberflächen mit optimaler Detailwiedergabe
- Niederdruckguß möglich
- gleichbleibende Qualität

Nach der Temperung muß die Form im Ofen abkühlen. Auf mind. 200° C für den Herdguß, bzw. auf unter 70° C bei Anwendung von Niederdruckguß.

Physikalische Daten

Mischungsverhältnis

Pulver : Wasser

1 kg : 0,28 – 0,30 l

Verarbeitungstemperatur

ca. 20°C

Verarbeitungszeit

ca. 10 Min.

Wartezeit vor dem Tempern

mind.60 Min.

Aufheizgeschwindigkeit

je nach Größe der Form

40 – 60°C/Std.

Vorwärmtemperatur

ca. 450°C

Haltezeit

ca. 4 Std.

Verarbeitung

Gilcast ND im angegebenem Verhältnis in das vorgelegte Wasser einstreuen und 1 – 2 min. gut durchmischen, am besten in einem Vakuum Rührgerät.

Das Pulver und das Anmischwasser sollen vor dem Mischen eine Temperatur von 20 - 23° C haben. Wassertemperaturen über 30° C bis etwa 35° C verkürzen die Abbindezeit, niedrige Temperaturen verlängern die Abbindezeit.

Die angerührte Einbettmasse wird unter Vermeidung von Haftblasen vorsichtig auf das eingetrennte Modell gegossen. Nach dem Aushärten entformt man das Modell und läßt die Form mind. 1 Std. bei Raumtemperatur stehen.

Vorsicht

Gilcast ND nicht mit anderen Produkten mischen

Gilcast ND enthält Quarz und Cristobalit. Das Einatmen von Staub ist zu vermeiden.

Verpackung

Papiersäcke mit Folieneinlage

25 kg

Lagerbeständigkeit

Mindestens 1 Jahr in gut verschlossenen, feuchtigkeitsdichten Gebinden.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie Qualität unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflußbereiches entstehen.