

Formmasse für den Präzisionsguß von NE-Metallen nach einem Auspreß-Vakuum-Verfahren

Besondere Vorteile

- Energie-Einsparung durch Wegfall der Form-Temperung
- Glatte Gußoberfläche mit ausgezeichneter Detailwiedergabe
- Hohe Stabilität des Gußstückes durch optimales Metallgefüge

Kenndaten

Pulverförmig

Mischungsverhältnis

Pulver : Wasser

= Mischungsvolumen

Mischzeit

Verarbeitungszeit

Versteifungsende

1 kg : 0,67 – 0,77 l
1,02 – 1,06 l
5 min.
ca. 12 Min.
ca. 25 Min.

4. Auspressen des Überschüßwassers und Trocknung der Form

Nach der Versteifung des **Gilvac**-Ansatzes, die an einem separaten Kuchen durch Fingerdruck kontrolliert werden kann, Form hochkant stellen und Drainagesystem an das Preßluftnetz anschließen.

Drucksteigerung 0,2 bar pro Min., beginnend bei 0,2 bar bis zum Höchstdruck von 1,8 bar. Danach unter gleichbleibendem Druck weiterpressen, bis kein Wasser mehr abgegeben wird. Dabei findet die nahezu selbstdärtige Ablösung der Form vom Original statt. Zur Trocknung des restlichen Wassers genügen ca. 12 Stunden bei 120 – 180 °C. Bei großen Formen verlängert sich die Trocknungszeit.

Sie beträgt dann ca. 60 Min. pro cm Schichtdicke.

5. Gießen unter Vakuum

Vakuum an die jeweiligen Preßluftanschlüsse anlegen. Erforderliche Saugleitung: ca. 2,5 l/dm²/Min. bei einem Vakuum von 0,6 bar. Das Metall unter Beibehaltung des Unterdrucks zügig eingießen.

Verpackung

Papiersäcke mit Folieneinlage

25 kg

Big Bag

1000 kg

Lagerbeständigkeit

Originalgebinde mind. 12 Monate bei trockener Lagerung in gutverschlossenen, feuchtedichten Gebinden.

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