



Einbettmasse zur Herstellung von Kernen Auch einsetzbar im Schalenform-Verfahren (Für Nichteisenmetalle)

Gilcast KM bietet:

- vorteilhafte Verarbeitungskonsistenz
- hohe Maßgenauigkeit
- glatte Oberfläche
- leichte Ausbettbarkeit
- ausreichend hohe Festigkeit um dem Gießdruck und der Kontraktion des Gußstücks standzuhalten
- Temperaturbeständig bis ca. 1000°C
- Thermoschock unempfindlich
- gleichbleibende Qualität

Physikalische Daten

Mischungsverhältnis	
Pulver : Wasser	1 kg : 0,28 l
Mischungsvolumen	= 0,63 l
Verarbeitungstemperatur	ca. 20°C
Verarbeitungszeit	ca. 10 Min.
Erstarrungsende	ca. 25 Min.

Verarbeitung

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

(Das Anmischwasser soll 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 Kernmasse wird unter Vermeidung von Haftblasen vorsichtig auf das eingetrennte Modell bzw. in den Kernkasten oder in die Kernform gegossen.

Nach dem Aushärten entformt man den Kern und läßt die Form mind. 1 Std. bei Raumtemperatur stehen. Der fertige Kern kann auch in Wachsspritz- oder -Gießformen eingelegt werden.

Vorsicht

Gilcast KM nicht mit anderen Produkten mischen

Gilcast KM 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.