

CERAVEST, hızlı veya aşamalı ısıtma prosedürleri ile tüm kuron ve köprü işlerinde kullanılan diş alaşımları için karbon içermeyen fosfat bağlı hassas bir döküm revatmanıdır.

FİZİKSEL VERİLER (% 100 sıvı konsantrasyonu)

Karışım oranı (toz / sıvı)	: 100g /24ml
Akış	: 13 cm
İşleme süresi (22-24°C)	: 5 – 7 dak
Sertleşme süresi (22-24°C)	: 9 – 12 dak
Toplam genişleme (doğrusal)	: 3.00%
Basınç dayanımı	: 4Mpa

Halka Ebadi	Toz	Sıvı / Distile Su
x 1	1 x 75g	18 ml
x 3	1 x 150g	36 ml
x 6	2 x 150g	72 ml
x 9	3 x 150g	108 ml

GENİŞLEME

Ceravest tozu, Ceravest karıştırma sıvısı ile karıştırılır. Bu sıvı damıtılmış su ile seyreltildiğinde, Ceravest'in genişmesi kontrol edilebilir, böylece kullanılan belirli döküm alaşımının büzülmesi için telafi imkanı olur. Karıştırma sıvısının konsantrasyonu ne kadar yüksekse, revatman bileşiğinin toplam genişmesi o kadar büyük olur.

Alaşım Tipi		Sıvı/Su oranı (%)	Halka Ebati Sıvı/Su Hacmi (ml)			
			x 1	x 3	x 6	x 9
CROWN AND	Çok Değerli döküm alaşımları > 70% gold	25/75	4	9	18	27
			14	27	54	81
	Yarı Değerli Döküm Alaşımları < 55% altın ve kurşun bazı döküm alaşımları	30/70	5	11	22	32
			13	25	50	76
CERAMIC ALLOY	Yüksek/Yarı Yüksek Değerli ve Pd bazı alaşımlar	50/50	9	18	36	54
			9	18	36	54
	Değerli olmayan alaşımlar NiCr	60/40	11	22	43	65
	Değerli olmayan alaşımlar CoCr	70/30	7	14	29	43
			13	25	50	76
			5	11	22	32

DEPOLAMA

Tozu ve sıvıyı normal oda sıcaklığında (23 ° C) saklayın. Sıvı 5 ° C veya altındaki sıcaklıklara maruz kalırsa, sıvı donar ve daha sonra kullanılamaz.

PAKETLER

Ceravest - toz 6 kg (40 x 150 g), sıvı 1000 ml şişe

KULLANIM TALİMATLARI

HAZIRLAMA - Islatma maddelerine gerek yoktur, ancak kullanılıyorsa, yatırım yapmadan önce mumun tamamen kuru olduğundan emin olun.

Metal halka yöntemi: Nemli bir döküm astarı kullanın.

KARIŞTIRMA - Toz ve sıvıyı bir spatula kullanarak elle iyice karıştırın. Vakum altında 60 saniye karıştırın.

UYGULAMA - Karıştırmaya başladıktan sonraki 6 dakika içinde (23 ° C'de) uygulama yapın. Düşük titreşim altında uygulama yapın. Halka dolduğunda titreşimi durdurun ve ayarlanana kadar revetmana dokunmayın. Karıştırma başlangıcından itibaren 20 dakika kurumaya bırakın. Revetman halkasının üst yüzeyini keskin bir bıçakla kazıyın.

Halkasız yöntem: İlk ayarlamadan sonra (23 ° C'de 15 dakika), plastiği çıkarın ve tamamen sertleşmesini bekleyin.

ISITMA PROSEDÜRLERİ

Son sıcaklıkta önceden ısıtılmış fırında hızlı ısıtma yöntemi:

x1 ila x6 boyutlarındaki kalıplar (metal bir kalıp halkalı) hızla ısıtılabilir.

Kullanılacak alaşımın türüne göre fırını ısıtın:

Altın alaşımları için..... 700 – 750 ° C

Seramik alaşımları için800 – 850 ° C

Değerli olmayan alaşımlar için 900° C

20 dakikalık ayarlamadan sonra revetmanı doğrudan son sıcaklıktaki fırına yerleştirin.

600 ° C'de önceden ısıtılmış fırında ısıtma yöntemi:

Halkasız kalıpların karıştırmadan sadece 20 dakika sonra 600 ° C'de önceden ısıtılmış bir fırına

yerleştirilmesini tavsiye ettik. Bundan sonra, doğrudan son sıcaklığa (700 ° C - 900 ° C) ısıtın.

Son sıcaklıkta tutun: x 1... 40 dk x 3... 50 dk x 6... 60 dk x 9... 90 dk

Isıtma Oranı		x 1	x 3	x 6	x 9
250°C'e kadar Ortam Sıcaklığı	5°C/dak				
250°C'de bekleme süresi		30*	40*	50*	60*
250°C ile 570°C	7°C/dak				
570°C'de bekleme süresi		20*	30*	40*	50*
570°C'den son sıcaklığa	9°C/dak				
		*mins			
Son sıcaklıkta bekleme süresi		30*	40*	50*	60*

DÖKÜM - Her zamanki gibi döküm: santrifüjlü, vakumlu basınçlı döküm, vb. Halkayı yanma fırından çıkardıktan sonra mümkün olan en kısa sürede dökün. Alaşım üreticisinin işleme talimatlarına göre dökün.

SOĞUTMA - Halkayı baş aşağı yerleştirin. oda sıcaklığına soğumaya bırakın.