

picocast CAM

Spezial Speedeinbettmasse für gedruckte (Rapid Prototyping) und gefräste Wachs- und Kunststoffgerüste.

Beschreibung

Eine extrem feine phosphatgebundene, graphitfreie Präzisionseinbettmasse für den Bereich Modellguss im Schnellgussverfahren. **picocast CAM** wurde speziell für gedruckte (Rapid Prototyping) und gefräste Wachs- und Kunststoffgerüste entwickelt. Sie ist für das Schnellgussverfahren optimiert und ermöglicht das Vergießen aller Dentallegierungen (Ausnahme Titan).

Technische Daten

Anmischflüssigkeit:	Expansionsliquid CAM
Mischungsverhältnis Pulver : Flüssigkeit	100 g : 20 ml
Anrühren unter Vakuum:	60 Sek.
Verarbeitungsbreite:	ca. 5 Min.
Lagerungsempfehlung /	
Verarbeitungstemperatur:	ca. 23 °C (Raumtemperatur)
Erstarrungsbeginn:	7 - 10 Min.
Abbindeexpansion:	ca. 1.00 % (75 %)
mögliche Vorwärm-/Einstelltemperatur:	900 - 950 °C
Einstellzeit in den heißen Ofen:	20 Min. nach Pulver/Liquid Kontakt

Expansionsliquid-Konzentration

20 ml Liquid / 100 g Pulver

Modellgusstechnik

Liquidverhältnis/dest. Wasser	80 % / 20 %
	100 g = 16 ml / 4 ml
	400 g = 64 ml / 16 ml

Einbetten

Die Kunststoffgerüste gemäß den Empfehlungen über das Ansetzen von Gusskanälen anstiften. Die Gussobjekte werden in einer Modellform Silikonmanschette so platziert, dass sie nicht im thermischen Zentrum liegen. Die Dünnteile (z. B. Klammerarme) zeigen in Richtung Muffelwandung, Abstand zum Muffelrand 5 mm. picocast CAM wie oben beschrieben dosieren, anmischen und auf kleiner Rüttlerstufe einlaufen lassen.

Sobald das Gerüst von Einbettmasse bedeckt ist, Rüttler abstellen, Muffel auffüllen und nicht mehr nachrütteln.

Wichtig: Bitte keine Druckeinbettung vornehmen!

Vorwärmen im Schnellguss

Genau **20 min.** nach dem Anrühren der Einbettmasse die Muffel mit dem Trichter nach unten in den auf **900 °C - 950 °C** vorgeheizten Ofen einstellen (beachten Sie bitte die genau vorgeschriebene Einstellzeit, gemessen ab dem ersten Kontakt Pulver Flüssigkeit). Wir empfehlen eine Vorwärmtemperatur von maximal **950 °C**. Diese Temperatur ist sowohl für die Formfüllung als auch für die vollendete thermische Expansion völlig ausreichend. Je nach Größe der Muffeln sind diese ca. 60 Minuten nach Erreichen der Endtemperatur gießbereit. Während der ersten 15 min nach dem Einstellen der Muffel sollten Umluft und Absaugung ausgeschaltet bleiben; der Ofen darf in dieser Zeit nicht geöffnet werden (Verpuffungsgefahr!).

Hinweis

Die anwendungstechnischen Empfehlungen beruhen auf Versuchen und Erfahrungen aus unserem Entwicklungslabor. Sie können nur als Richtwerte angesehen werden. Unsere Produkte unterliegen strengen Qualitätskontrollen. Technische Änderungen vorbehalten.

Achtung

Einbettmassen enthalten Quarz und Cristobalitmehl. Staub nicht einatmen. Gefahr von Lungenkrankheiten (Silikose oder Krebs). Benutzen Sie einen geeigneten Atemschutz!



ACHTUNG