

# VULCAN -MO-

Einstückguss mit **VULCAN -MO-** Modellgusseinbettmasse



## Verarbeitung mit POWER LIQUID XXL

Die Verwendung von **POWER LIQUID XXL** ist nur zum Einsatz für gesteuertes Vorwärmen geeignet. Stellen Sie eine mit **POWER LIQUID XXL** eingebettete Muffel direkt in den heißen Ofen ist ein Platzen vorprogrammiert.

**Verwenden Sie POWER LIQUID XXL nur um Ihre Stümpfe in der Silikonform auszugießen und arbeiten Sie für die Basis bzw. Bügel mit konventionellem POWER LIQUID.**

**Bei Übergießen von Sekundärteilen die für ein anschließendes Verkleben vorbereitet sind verwenden Sie POWER LIQUID XXL für das gesamte Modell.** Die Überbettung erfolgt wie gewohnt mit **POWER LIQUID**.

Die Konzentration von **POWER LIQUID XXL** liegt je nach Stumpfgöße und Art der verwendeten Legierung zwischen 70% - 90%.

Bitte beachten Sie dass Ihre Primärteile vor der Duplierung mit einem Tropfen Sekundenkleber auf dem jeweiligen Stumpf fixiert werden. Sie haben dadurch die absolute Sicherheit, dass beim Duplieren das Primärteil auf keinen Fall seine Position verändern kann

## Verarbeitung mit VULCAN XXL

**VULCAN XXL** ist eine speziell ausgewählte Phosphatmischung für den Einstückguss. Sie arbeiten wie gewohnt und in der Tabelle angefügt mit den Anmischverhältnissen und benutzen das Spezial-Pulver **VULCAN XXL nur zur Herstellung der Stümpfe.**

Die Konzentration von **POWER LIQUID** in Verbindung mit **VULCAN XXL** liegt für die Herstellung der Stümpfe bei ca. 80%.

Bitte beachten Sie dass Ihre Primärteile vor der Duplierung mit einem Tropfen Sekundenkleber auf dem jeweiligen Stumpf fixiert werden. Sie haben dadurch die absolute Sicherheit, dass beim Duplieren das Primärteil auf keinen Fall seine Position verändern kann

### Optimale Gussergebnisse erhalten Sie bei Beachtung folgender Hinweise:

- ⊙ Die Flüssigkeit ist am besten durch ein Spritzen-System zu dosieren. Von dem Abwiegen oder der Verwendung nicht geeichter Messbecher ist abzuraten.
- ⊙ Absolute Sauberkeit der Anmischgefäße ist zwingend für eine gleichbleibende Qualität erforderlich.
- ⊙ Zur Wachsentspannung sollte ein Entspannungsmittel (z.B. ESM) verwendet werden. Es darf nicht auf Alkohol basieren, da dieses die Wachsmodellation unnötig stresst und es damit zu Spannungen kommen kann.
- ⊙ Erst die Flüssigkeit im Anrührbecher vorlegen und dann das Pulver möglichst unter einer Absaugung dazugeben. Das Gemisch von Hand gut durchspateln und dann im Vakuum-Anmischgerät 1 Minute unter Vakuum anrühren. Abbau des Vakuums danach sehr langsam, um keine Luftblasen in die Masse zu befördern, nötigenfalls auf dem Rüttler nachevakuieren lassen.
- ⊙ Masse zügig auf einem Rüttler (hohe Frequenz, niedrige Intensität) einfließen lassen und sofort an einen vibrationslosen Ort stellen. Nach frühestens 20 Minuten Modell aus Dublierform entnehmen. Bei der Überbettung den Silikonring oder die Manschette nach frühestens 15 Minuten abziehen.
- ⊙ Ein Tauchhärteverfahren ist bei **VULCAN -MO-** nicht nötig. Es kann sogar zu schlechteren Gussergebnissen führen, da ein einziehen des Tauchwachses aufgrund der Zusammensetzung der Masse nicht gewährleistet ist.
- ⊙ Beim Schnellguss empfiehlt sich das Anrauen der Muffeloberfläche, um Oberflächenspannungen innerhalb der Einbettmasse zu beseitigen.
- ⊙ Muffel im Ofen auf eine geriffelte Bodenplatte stellen, damit die entstehenden Dämpfe gut abziehen.
- ⊙ Nach dem Guss die Muffel auf Raumtemperatur abkühlen lassen. Dann lösen sich die Objekte sehr leicht von der Einbettmasse und anhängende Oxide bleiben in der Einbettmasse.

Lagerung: Lose Einbettmasse muss in gut verschlossenen, vor Feuchtigkeit geschützten Behältern gelagert werden. **Achten Sie auf regelmäßige Durchmischung der Einbettmasse, da die unterschiedliche Korngröße zu Entmischungen führen kann.** Die Flüssigkeit ist vor Frost zu schützen. Beste Lagertemperatur 18°C - 22°C.

**ACHTUNG:** Die Masse enthält Quarzmehl, nicht Einatmen. Arbeiten Sie mit Mundschutz oder unter einer Absaugung.

Wir gewährleisten einwandfreie Qualität, haften jedoch nicht für Ergebnisse, in der weiteren Verarbeitung, die außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Alle Angaben beruhen auf internen Versuchen und können im Laboralltag leicht abweichen. Hierdurch entsteht kein Anspruch auf Gewährleistung.

## Empfohlene Anmischverhältnisse\* für **VULCAN -MO-**

Gussobjekt		Anmischmenge in ml je 100 g	Anmischmenge in ml je 150 g	Anmischmenge in ml je 200 g	Anmischmenge in ml je 400 g	Ca. %	Eigene abweichende Laborwerte
Unterkiefer Wachsmodellation	Liquid dest. Wasser	15 5	22,5 7,5	30 10	60 20	75	
Oberkiefer Wachsmodellation	Liquid dest. Wasser	14 6	21 9	28 12	56 24	70	
Unterkiefer Lichtwachs	Liquid dest. Wasser	10 10	15 15	20 20	40 40	50	
Oberkiefer Lichtwachs	Liquid dest. Wasser	9 11	13,5 16,5	18 22	36 44	45	
Doppelkronen-Einstückguss, Zahnkranz	Liquid dest. Wasser	20 0	30 0	40 0	80 0	100	
Überbettung	Liquid dest. Wasser	Verwenden Sie das gleiche Mischungsverhältnis wie bei Ihrem Modell.					

\*Mischungsverhältnisse abgestimmt auf MOGU Modellgusslegierungen

**Mischungsverhältnis:** 100 g : 20 ml

**Benötigte Menge VULCAN -MO-:** **Modell:** 200 g Pulver  
**Überbettung:** 150 g – 400 g Pulver je nach System

**Beste Verarbeitungstemperatur:** 18°C - 22°C

**Aushärtezeit:** ca. 15 - 20 Min.

**Anmischzeit:** 1 Min., maschinell unter Vakuum

**Verarbeitungsbreite:** ca. 3 Min.

**Gesamtexpansion (100% Liquid):** >4,5%

**Vorwärmtemperatur:** Entsprechend der Legierung, max. 1080°C

**Vorwärmen im Schnellguss:** Nach frühestens 15 - 20 Min. in den auf Endtemperatur vorgewärmten Ofen stellen  
**Achtung: Gilt nicht für Verwendung von POWER LIQUID XXL**

**ACHTUNG:** Beim Schnellgussverfahren darf die Ofentür die ersten 20 min. **nicht** geöffnet werden!

**Vorwärmen im kalten Ofen:** Nach dem Aushärten Muffel im kalten Ofen platzieren

**Aufheizrate:** 5°C - 9°C/Min. Linear  
Haltezeiten 270°C: 60 min., 580°C: 45 min, sowie Endtemperatur nach:  
3er Muffel 40 min.  
6er Muffel 45 min.  
9er Muffel 60 min

### Sie haben Fragen?

Einfach anrufen unter 0931-55034. Herr Matthias Ernst hilft Ihnen gerne weiter.