

# VULCAN -MO-

## Produktbeschreibung/Verarbeitungsempfehlung

**VULCAN -MO-** ist eine Modellgusseinbettmasse die man im Schnellgussverfahren einsetzen kann.

**VULCAN -MO-** kann direkt bei Endtemperatur (z.B. 1080°C) in den vorgewärmten Ofen gestellt werden.

**Gleichgültig ob nach 15 min., 30 min., 60 min. oder noch später.**

Durch eine speziell ausgewählte Phosphatmischung ist auch für das Schnellgussverfahren kein Muffelring nötig. Ein konventionelles Vorwärmen über Nacht ist ebenso möglich.



*Für alle hochschmelzenden Legierungen und Presskeramik empfehlen wir unsere Spezialeinbettmasse Vulcan, die noch exakter auf die besonderen Bedürfnisse dieser Materialien eingestellt wurde.*

*Für Edelmetallfreie Legierungen empfehlen wir unsere Spezialeinbettmasse Vulcan NE, die noch exakter auf die besonderen Bedürfnisse dieser Materialien eingestellt wurde.*

Anmischverhältnis: 20 ml Liquid (Flüssigkeit/Wasser) auf 100 g VULCAN -MO-

Tipp: Leichte Veränderungen bei gleicher Konzentration der Flüssigkeitsmenge wirken sich wie folgt aus:

**mehr** Flüssigkeit bedeutet **weniger** Expansion

**weniger** Flüssigkeit bedeutet **mehr** Expansion

Leichte Passungsunterschiede können somit über die Flüssigkeitsmenge unter Beibehaltung der Flüssigkeitskonzentration ausgeglichen werden.

### 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 und bei Schnellguss in den vorgewärmten Ofen stellen.
- ⊙ 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.

### **Sie haben Fragen?**

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



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

Gussobjekt		Anmisch- menge in ml je 100 g	Anmisch- menge in ml je 150 g	Anmisch- menge in ml je 200 g	Anmisch- menge in ml je 400 g	Ca. %	Eigene abweichende Laborwerte	
Unterkiefer Wachsmodellation	Liquid	15	22,5	30	60	75		
	dest. Wasser	5	7,5	10	20			
Oberkiefer Wachsmodellation	Liquid	14	21	28	56	70		
	dest. Wasser	6	9	12	24			
Unterkiefer Lichtwachs	Liquid	10	15	20	40	50		
	dest. Wasser	10	15	20	40			
Oberkiefer Lichtwachs	Liquid	9	13,5	18	36	45		
	dest. Wasser	11	16,5	22	44			
Doppelkronen-Einstückguss, Zahnkranz	Liquid	20	30	40	80	100		
	dest. Wasser	0	0	0	0			
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:** 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