

PrimaVest® - M

V 3.1

Modellguss-Einbettmasse für die Silikon-
und Polyäthergummitechnik.

Vielen Dank für Ihr Interesse an unserem Produkt. Wir sind bestrebt, Ihr Vertrauen durch beste und gleichbleibende Qualität zu gewinnen. Diese Einbettmasse wird von uns mit allergrößter Sorgfalt hergestellt. Die dünnflüssige Konsistenz beim Ausgießen der Dublierform, die ausgezeichnete Passgenauigkeit und extrem glatte Oberflächenbeschaffenheit des Gusses wird Sie sicher begeistern. Für eventuelle Rückfragen und Anregungen stehen wir gerne zur Verfügung.

Entscheidend für konstant präzise Güsse sind folgende Punkte:

- ⇒ Die Pulvermenge muss mit einer genauen (elektronischen) Waage auf das Gramm exakt abgewogen werden (Waage gegebenenfalls überprüfen und nachjustieren).
- ⇒ Die Amischflüssigkeit (Konzentrat Spezial PLUS (türkis) oder Konzentrat Universal PLUS und destilliertes Wasser) muss im mitgelieferten Messzylinder genau abgemessen werden. Die Amischflüssigkeit aus dem Messzylinder gut abfließen lassen.
- ⇒ Gleichbleibende Lager- bzw. Verarbeitungstemperatur von Pulver und Flüssigkeit von 20 – 24°C.
- ⇒ Die Rührdauer ist in Bezug zur Verarbeitungstemperatur entscheidend für die Qualität der Gussoberfläche. Ebenso die Drehzahl des Anmischgerätes, hohe Drehzahl (ab 400U/min.) für beste Gussoberflächen, langsame Drehzahl (250U/min. und weniger) = schlechtere Gussoberfläche.

Anwendung bei Silikon- oder Polyätherdublierung

1. Verwenden Sie mittelharte bis harte Silikone. Bei geschlossenen Küvetten (Kunststoff-, Metall- oder Glasküvetten) sparen Sie bitte nicht am Silikon! Eine Silikonstärke von mindestens 7 mm sollte den Modellsockel und 10 mm den Zahnkranz vestibulär umgeben, da sich sonst die Abbindeexpansion nur unvollständig in die Breite ausdehnt. Unter den Sparküvetten können wir die Neosilküvette der Firma Girrbach empfehlen.
2. Silikondublierung und Einbettung ohne Druck herstellen. Mit Druck verringert sich die Abbindeexpansion der Einbettmasse in der Silikonform beträchtlich! Folge: Viel zu enge Güsse!

3. Blasen Sie das Modell bei geschlossener Kuvette mit einer Druckluftpistole mit feiner Metallkanüle heraus.
4. Lassen Sie der Silikonform nach Möglichkeit mehrere Stunden Zeit für eine vollständige Rückstellung, mindestens jedoch 30 Minuten; weichere Silikone weisen eine längere Rückstellzeit auf.
5. Verwenden Sie ein geeignetes Silikonent Spannungsmittel, falls erforderlich.
6. Lagern bzw. verarbeiten Sie die Einbettmasse und Flüssigkeit bei konstant 20 – 24°C. Einbettmasse und Flüssigkeit keinen wechselnden Temperaturschwankungen aussetzen.

7. Anmischverhältnis

Mit PrimaVest-Konzentrat Spezial PLUS (türkis) oder Universal PLUS anmischen. Modell und Überbettung gleich (überbetten auch mit 40% Konz./ 60% Wasser möglich).

15 ml Gesamtflüssigkeit auf 100 g Pulver

Normale bzw. neutrale Expansion für Klammermodellguß:

7 ml Konzentrat türkis und 8 ml dem. Wasser oder
9 ml Konzentrat Universal PLUS und 6 ml dem. Wasser

Höhere Expansion für Teleskoparbeiten (Primärteile in der Silikonform):

9 ml Konzentrat türkis und 6 ml dem. Wasser oder
12 ml Konzentrat Universal PLUS und 3 ml dem. Wasser

Höhere Expansion bei Geschiebearbeiten:

10 ml Konzentrat türkis und 5 ml dem. Wasser oder
13 ml Konzentrat Universal PLUS und 2 ml dem. Wasser

Wollen Sie eine Teleskoparbeit im Einstückgussverfahren herstellen, so müssen Sie die Primärteile d.h. nur die Zapfen der in der Silikonform mit Einbettmasse von höherer bis maximaler Expansion ausgießen (Sie brauchen für Teleskope eine Überexpansion) und den Rest des Modells mit neutraler Expansion (wie für Klammermodellguß) ausgießen.

Sie müssen die Einbettmasse in zwei Anrührbechern sofort hintereinander anrühren, damit sie sich einwandfrei verbinden kann.

8. Verarbeitungsbreite: 3 Minuten bei 21°C.
9. Anrührbecher für Phosphateinbettmasse trockenreiben oder trockenblasen, keine Anrührbecher aus Hartgummi verwenden → Reaktion mit der Einbettmasse möglich → Perlen auf der Guss Oberfläche sind die Folge.
10. Konzentrat und destilliertes Wasser einzeln oder besser zusammen im Messzylinder genau abmessen, in den Anrührbecher gut abfließen lassen und durch kreisendes Schwenken des Bechers vermischen. Messzylinder sofort nach Gebrauch mit Wasser ausspülen und abtropfen lassen.
11. Becher auf elektronische Waage stellen, Tara drücken, Pulvermenge mit Dosierschaufel auf das Gramm genau zugeben, gut durchspateln und Vakuum ziehen lassen. **Nach Erreichen des maximalen Vakuums sofort 90 Sekunden bei 22°C Verarbeitungstemperatur unter Vakuum rühren**, dann einbetten.

12. Das Einbettmassemodell kann nach 30 Minuten Abbindezeit mit Druckluft aus der Form geblasen werden.
13. Sprühen Sie das Modell mit einem Haftspray ein oder besser tragen mit dem Pinsel ein Haftliquid dort auf wo Sie modellieren wollen. Es erleichtert Ihnen das Modellieren mit Wachsfertigteilen und Kunststoff-Flexetten. Einbettmassemodell nicht härten – **keinen Kalthärter verwenden**.
14. Bringen Sie 2 Gusskanäle von 3 – 3,5 mm in Fließrichtung der Schmelze in der Schleuder, am Ansatz waagrecht, stetig zum Gusstrichter ansteigend, an.
15. An Gussteilen, die durch Querschnittseinengung unterversorgt sind, und an jeden Umlauf (bessere Passung) sollten Versorgungskanäle von 2- 2,5 mm so angebracht werden, dass diese vom Gusstrichter aus in einem möglichst tiefen, langen Bogen wieder zum Gussteil ansteigen. Ferner sollten noch etwa 3 – 4 senkrechte, 15 mm lange, 1 mm dicke Luftabzugskanäle, zusätzlich waagrecht miteinander verbunden, angebracht werden.
16. Trimmen Sie das Einbettmassemodell trocken, rund, und zum Modellboden konisch. Achten Sie darauf, dass die Einbettmassenstärke an der dünnsten Stelle zum Modellboden ca. 2 cm beträgt (bessere Passung). Überbetten Sie wie gewohnt.
Sie können das Modell auch parallel beschleifen und direkt anliegend mit einer beschichteten Papier- oder Silikonmanschette ummanteln, (wie Siladent-, Heraeus-, Neoform-Modellgussystem oder andere). Zu empfehlen ist diese Methode jedoch nur bei Modellen, deren Kiefer- oder Zahnbestand noch eine ausreichende Retention für die Überbettung bieten. Bei stark ausgeblockten Modellen und totalen Platten ist davon abzuraten.
17. Gusstrichterformer abziehen, wenn die Muffel noch heiß ist.

Goldmodellguss

Von entscheidender Bedeutung für die Passung ist eine Druckdublierung und Druckeinbettung, d.h. Silikon und Einbettmassemodell unter jeweils gleichem Druck von 2 – 2,5 bar aushärten lassen. Als Anmischverhältnis für das Modell nehmen Sie: 9 ml Konzentrat türkis und 6 ml dem. Wasser oder 12 ml Konzentrat Universal PLUS und 3 ml dem. Wasser auf 100 g Pulver für eine hochwertige Gelbgoldleg., für reduzierte Gelbgoldleg. oder Palladiumleg. nehmen Sie 10 ml Konzentrat türkis und 5 ml dem. Wasser auf 100 g Pulver oder 13 ml Konz. Universal PLUS und 2 ml dem. Wasser. Beschleifen Sie das Einbettmassemodell zum Modellboden auf jeden Fall leicht konisch und überbetten Sie das Modell umfassend. Für die Überbettung nehmen Sie 50% Konzentrat und 50% Wasser (viel leichteres Ausbetten).

Vorwärmtemperatur entsprechend der Goldlegierung z.B. 700°C bis 750°C.

In Verbindung mit einem hochwertigen Silikon erzielen Sie bei Ihrer Kombiarbeit im Einstückguss (ohne Lötungen) ob Tele, Steg, RS usw. phantastische Passungen.

Vorwärmen

Muffel mit dem Gusstrichter nach unten in den Ofen stellen!

1. Haltezeit/Temperatur	70 Minuten bei	300°C (bei sehr grossen Muffeln 80 Min.)
2. Haltezeit/Temperatur	30 Minuten bei	600°C (kann auch verzichtet werden)
Endtemperatur	40 Minuten bei	950°C (bei Goldlegierung z.B. 750°C)
Steigzeit max. 7°C pro Minute (linear)		