

# 910 Investment

Miscelare 100 parti di polvere da rivestimento 910 con 28 parti di acqua per peso. Miscelare meccanicamente per 2-3 minuti. Applicare il vuoto fino a che il rivestimento si gonfia e si rompe per far uscire l'aria intrappolata.

Versare il rivestimento lungo i lati del cilindro o della staffa fino a ricoprire il modello con uno strato alto circa 2,5 cm al di sopra dei modelli. Far vibrare o applicare il vuoto alla staffa per eliminare le bolle d'aria, che potrebbero aderire al modello. Questa operazione richiede in genere da 1 minuto a 1 minuto e mezzo. Poi finire di riempire il cilindro o la staffa con il rivestimento e lasciare indurire 2 ore prima di iniziare le operazioni dell'evacuazione della cera e la cottura.

## Modelli riutilizzabili

È possibile rimuovere i modelli riutilizzabili dalla forma dopo aver atteso 1 ora minimo.

## Modelli in cera

I metodi generalmente usati per la rimozione della cera sono due: la decerazione a secco e la decerazione a vapore. Per la decerazione a secco, posizionare la forma in un forno o una fornace alla temperatura di 149-177 °C e tenere per 3-4 ore. Per la decerazione a vapore, posizionare la forma nel deceratore a vapore. Decerare a vapore solo per il tempo necessario per rimuovere la cera e non di più. Il tempo necessario per decerare gli stampi varia in base alla dimensione dello stampo. Dopo l'evacuazione cera a vapore, posizionare immediatamente lo stampo in un forno o una fornace alla temperatura di 149-177 °C e tenere per 3-4 ore.

Appena la forma è decerata, aumentare la temperatura a 704-732 °C ad una velocità di 66-93 °C all'ora. Tenere le forme a questa temperatura fino alla completa eliminazione del materiale del modello. La cottura richiede circa 5 ore a questa temperatura, benché possano esserci variazioni in base al carico della fornace e alle dimensioni del cilindro o della staffa.

Dopo la cottura, far raffreddare le forme in forno alla temperatura desiderata per la colata del metallo. In genere, questa temperatura è di 204-288 °C per l'alluminio e di 427-538 °C per le leghe a base di rame.

Stati Uniti: Pericolo. L'inalazione può causare il cancro. L'esposizione ripetuta o prolungata per inalazione provoca danni ai polmoni. Contiene silice cristallina. Consultare la scheda di dati di sicurezza per maggiori informazioni.

UE: Pericolo. L'esposizione ripetuta o prolungata provoca danni ai polmoni. Contiene silice cristallina respirabile. Consultare la scheda di dati di sicurezza per maggiori informazioni.

*Poiché le condizioni o i metodi di utilizzo sfuggono al nostro controllo, decliniamo espressamente ogni responsabilità per qualsivoglia uso del presente prodotto. Le informazioni ivi contenute sono ritenute veritiere e accurate, tuttavia ogni affermazione o suggerimento è fornito senza alcuna garanzia, espressa o implicita, di accuratezza dell'informazione, dei rischi connessi con l'uso del materiale o dei risultati ottenibili dall'uso dello stesso. La conformità con qualsivoglia normativa federale, statale e locale resta di responsabilità dell'utilizzatore. Ogni potenziale responsabilità connessa con la vendita e l'uso del presente prodotto è limitata al costo della specifica merce venduta nella rispettiva transazione.*



## RANSOM & RANDOLPH

Maumee, OH 43537 USA

Toll Free: 800.800.7496

Phone: 419.865.9497

Fax: 419.865.9997

www.ransom-randolph.com

Issue Date: 030117 / Replaces: 092616