

# 910 Investment

Mezcle 100 partes de polvo del revestimiento 910 con 28 partes de agua en peso. Mezcle mecánicamente durante 2-3 minutos. Aplique vacío a la mezcla hasta que el revestimiento suba tanto que se rompa, eliminando el aire atrapado.

Vierta la mezcla por la pared del cilindro, o del bastidor, hasta cubrir los modelos de aproximadamente 2,5 cm por encima de sus vértices. Aplique vibración o vacío al molde para eliminar las burbujas de aire, que tienden a adherirse a los modelos. Esta operación normalmente tarda 1 o 1½ minutos. Ahora llene hasta el bordo el cilindro o el bastidor con el revestimiento y deje fraguar 2 horas antes de eliminar la cera.

## Modelos reutilizables

Después de esperar como mínimo 1 hora, los modelos reutilizables pueden separarse del molde.

## Modelos de cera

Habitualmente se utilizan dos métodos para eliminar la cera: el desencerado seco y el desencerado a vapor. Desencerado seco: introduzca el molde en un horno con la temperatura a 149°C-177°C y manténgalo dentro durante 3-4 horas. Desencerado a vapor: introduzca el molde en el equipo de descerado. El desencerado a vapor debe durar solamente el tiempo estrictamente necesario para eliminar la cera. El tiempo necesario para desencerar los moldes varía según el tamaño de estos. Finalizado el desencerado a vapor, introduzca inmediatamente el molde en un horno con la temperatura a 149°C-177°C manteniéndolo dentro durante 3-4 horas.

Una vez desencerado el molde, suba la temperatura de 66°C-93°C cada hora, hasta alcanzar los 704°C-732°C. Mantenga los moldes a esta temperatura hasta que el material del modelo se haya eliminado totalmente. A esta temperatura el quemado puede durar aproximadamente 5 horas, de todas maneras el tiempo requerido varía en función de la carga del horno y el tamaño de los moldes.

Tras la eliminación de la cera, los moldes se han de dejar enfriar en el horno hasta llegar a la temperatura que se desee para colar el metal. Esta normalmente es de 204°C-288°C para el aluminio y de 427°C-538°C para aleaciones de cobre.

EE.UU.: Peligro Puede producir cáncer por inhalación. Su exposición prolongada o repetida por inhalación daña los pulmones. Contiene sílice cristalina. Ver Ficha de Datos de Seguridad para más información.

UE: Peligro Su exposición prolongada o repetida daña los pulmones. Contiene sílice cristalina respirable. Ver Ficha de Datos de Seguridad para más información.

*Como las condiciones o métodos de uso están fuera de nuestro control, no asumimos ninguna responsabilidad y rechazamos expresamente toda responsabilidad por el uso de este producto. La información contenida en este documento se expone con la convicción de que es verdadera y correcta, pero todas las declaraciones y sugerencias se realizan sin ninguna garantía, expresa o implícita sobre la exactitud de la información, los peligros relacionados con el uso del material o los resultados que pueden obtenerse mediante el uso de este. El cumplimiento de las normativas nacionales, estatales y locales es responsabilidad del usuario. El alcance de la responsabilidad derivada de la venta y el uso de este producto están limitados al costo de los bienes que se venden a través de las correspondientes transacciones.*



## 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