

Präzisions-Einbettmasse für die Modellgußtechnik

Servo-Cast ist eine Modellguß-Einbettmasse von höchster Präzision für alle Polyäther- und Silikon-Dubliermassen (Muffel-Endtemperatur ca. 850 bis 950°C). Nicht für Gel-Dublierung geeignet (Agar-Agar)!

Verarbeitungshinweise

Dublieren Sie das sorgfältig vorbereitete und saubere Meistermodell mit Simply-Blue oder ähnlichen gummielastischen Dubliermassen.

Entfernen Sie nach dem Aushärten der Dubliermasse (Simply-Blue) das Meistermodell mit Luft oder einem geeigneten Instrument aus der Form (bei Dubliertechnik mit Küvetten muß die Dubliermasse stets im Küvettenteil belassen werden).

Duplikatmodelle (36 bis 40 ml Flüssigkeit : 200 g Pulver)

Rühren Sie Servo-Cast-Modellguß-Einbettmasse 45 bis 60 Sek. lang unter Vakuum an. Stellen Sie den Rüttler auf mittlere Schwingfrequenz ein, und lassen Sie die Einbettmasse langsam von der höchsten Stelle in die Dublierform einlaufen. Nachdem Sie die Servo-Cast-Modellguß-Einbettmasse in die Dublierform eingefüllt haben, muß der Rüttler sofort abgestellt werden. Servo-Cast muß dann mindestens 30 Min. bei Raumtemperatur erschütterungsfrei aushärten.

Konstante Ergebnisse erzielen Sie nur durch exaktes Dosieren und Abwiegen von Flüssigkeit und Pulver.

Konzentration*

Kombiarbeiten	20ml/100g
Edelmetallarbeiten (skelett. Platten)	20ml/100g
Geschiebearbeiten	20ml/100g
Klammerprothesen (tiefer Gaumen)	18ml/100g

*Generell bezogen auf 100% Konzentrat

Expansionssteuerung

weniger Flüssigkeit	→	mehr Expansion
mehr Flüssigkeit	→	weniger Expansion

Vortrocknen des Modells

10 – 15 Minuten bei 120°C – 150°C. Anschließend Servo-Fix-Kleber auftragen, um einen besseren Halt für das Wachs zu erzielen.

Ummantelung (72 bis 80 ml Flüssigkeit : 400 g Pulver)

Die Flüssigkeit kann mit destilliertem Wasser bis auf 50% verdünnt werden. Gießen Sie die Gußform bei mittlerer Schwingfrequenz aus, und lassen Sie die Einbettmasse mindestens 30 Minuten erschütterungsfrei in der Muffel aushärten. Bei geschlossenen Muffelsystemen sollte die Muffelinnenseite vor dem Eingießen der Servo-Cast-Modellguß-Einbettmasse mit Servo-Muffelvlies ausgelegt werden. Hierdurch kann die Abbinde-Expansion ungehindert ablaufen, Muffelrisse werden vermieden, und die Einbettmasse läßt sich anschließend leichter aus dem Muffelring entfernen.

Ziehen Sie abschließend die Gußform an der Unter- und Oberseite leicht am Trockentrimmer ab. Die so vorbereitete Gußform kann nun in den Ofen gestellt werden (Gußrichter nach unten).

Aufheiz- und Haltezeiten

Aufheizzeit	Haltezeit
4°C – 5°C/Minute bis 300°C	60 Minuten
7°C – 8°C/Minute bis 600°C	30 Minuten halten
10°C/Minute bis 900 – 950°C	60 Minuten halten

Beginnen Sie nun mit dem Gießvorgang.

Empfehlenswert ist es, die Flüssigkeit im Theroschrank bei 20 – 22°C zu lagern.

- Servo-Cast bietet exakte Reproduktion und größte Wiedergabegenauigkeit durch einen speziellen Kornaufbau.
- Servo-Cast garantiert thermische Stabilität (ca. 850 bis 950°C Muffeltemperatur).
- Servo-Cast sorgt für fehlerfreie Gußoberflächen und superglatte Innenteile.
- Servo-Cast verspricht hervorragendes Fließverhalten und ausreichende Verarbeitungsbreite (ca. 5 Min.).
- Servo-Cast besitzt eine hohe Gasdurchlässigkeit.
- Servo-Cast bietet durch die günstigen Expansionswerte eine perfekte Passung für alle Modellgußarbeiten.
- Servo-Cast läßt sich leicht und weich ausbetten.
- Servo-Cast macht das Abstrahlen superleicht.
- Servo-Cast benötigt kein nachträgliches Glänzen mit Elektrolyten.