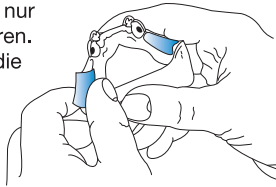




Dublieren nach dem SILADENT-System

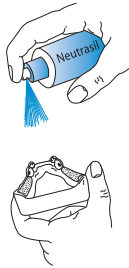
1. Modell vorbereiten, unterlegen, ...

Achtung: Modell nicht wässern, nur trocken dublieren. Beachten Sie die ausführlichen Hinweise zu Materialien, die mit Silikon nicht kompatibel sind.



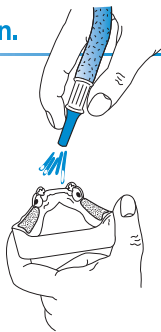
2. ... entfetten, reinigen, ...

Falls notwendig, muss das vorbereitete Modell vor dem Dublieren gereinigt bzw. entfettet werden. In diesem Fall sprühen Sie bitte Neutrasil (REF 101603) auf.



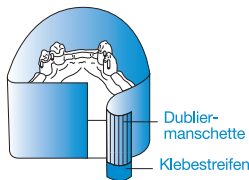
3. ... und trocknen.

Einsprühen, 2 Minuten einwirken lassen, mit Druckluft sorgfältig trocknen.



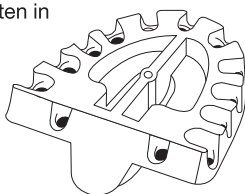
4. Umlegen des Dublierklebbandes

Das vorbereitete, gereinigte und trockene Modell wird nun mit dem Dublierklebband (REF 101707) umwickelt. Das Modell soll eine Mindestumfließung von 5 mm erlauben.



5. Stabilisierungsplatte für Dublierform

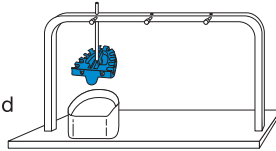
Zur Stabilisierung der Dublierung stehen Stabilisierungsplatten in vier verschiedenen Größen zur Verfügung.



- Gr. 1 - REF 101703
- Gr. 2 - REF 101704
- Gr. 3 - REF 101705
- Gr. 4 - REF 101706

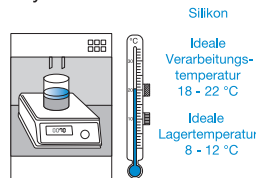
6. Fixiervorrichtung

Passende Stabilisierungsplatte auswählen und auf den Gewindestab der Fixiervorrichtung aufschrauben. Die Größe der Stabilisierungsplatte muss so gewählt werden, dass sie an keiner Stelle das Dublierklebband berührt.



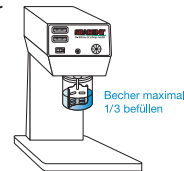
7. Dubliersilikon dosieren

Geeignete Dubliersilicone für das SILADENT-System sind Adisil® blau 9:1, Adisil® rosé 1:1, Adisil® rapid 1:1 und Hydrosil 1:1. Dosieren Sie nach Vorschrift und beachten Sie die Verarbeitungsanleitungen.



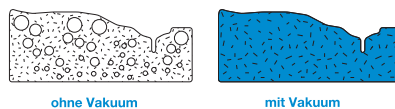
8. Anmischen des Silikons

Das Mischen des Dubliersilikons unter Vakuum für 40 Sek. ist zu empfehlen. Auch das Ausvulkanisieren unter Druck nach dem Dosieren mit dem 1:1 Dosiergerät DA 2000 (REF 111503) ist eine Alternative. Verwenden Sie in diesem Fall statt der Fixiervorrichtung das Dublierkreuz (REF 101702).



9. Anrühren unter Vakuum

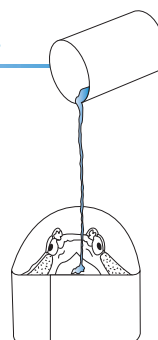
Sie erhalten eine optimale Homogenität der Dublierung durch Anmischen unter Vakuum oder Vulkanisieren unter Druck.



10. Einfüllen des Silikons

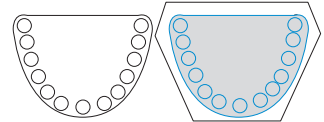
Das nach Vorschrift angemischte Silikon wird nun aus 40 - 50 cm Höhe in dünnem Strahl eingegossen.

Achtung: Nur auf einen Punkt in der Modellmitte eingießen.



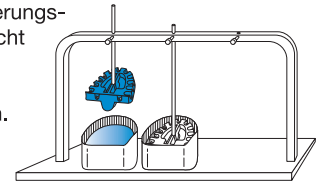
11. Stellung der Stabilisierungsplatte

Die Stabilisierungsplatten dienen dazu, die Basis der küvettenlosen Dublierung zu stabilisieren, damit es nicht zu Deformationen bei der Herstellung des Einbettmassemodells kommen kann.



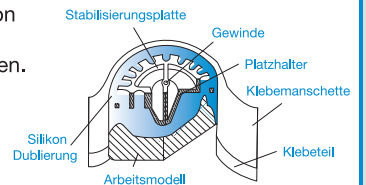
12. Fixieren der Stabilisierungsplatte

Stabilisierungsplatte nur so weit in das eingefüllte Silikon einsinken lassen, bis es durch die seitlichen Retentionslöcher austritt. Die Stabilisierungsplatte soll nicht vollständig vom Silikon bedeckt sein.



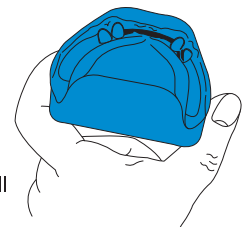
13. Schnittbild

Nach dem Ausvulkanisieren wird das Dublierklebband entfernt und das Modell evtl. unter Einsatz von Druckluft entnommen.



14. Fertige Silikon-Dublierung

Entfernen Sie die seitlichen Silikonfahnen und kontrollieren Sie die Dublierung, bevor Sie das Einbettmassemodell herstellen.

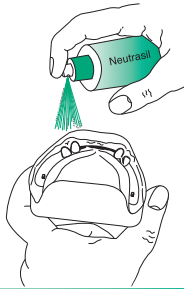




Die Herstellung des Einbettmassemodells für den Modellguss nach dem SILADENT-System

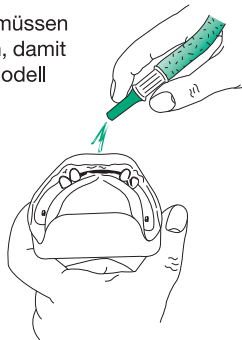
1. Vorbereiten der Silikon-Dublierung

Reinigen und entspannen Sie das Dubliersilikon mit Neutrasil (REF 101603).



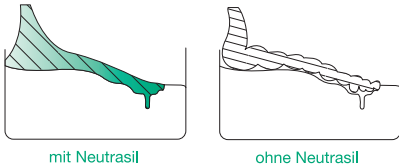
2. Umlegen des Dublierklebebandes

Silikonoberflächen müssen „entspannt“ werden, damit das Einbettmassemodell eine blasenfreie Oberfläche aufweist.



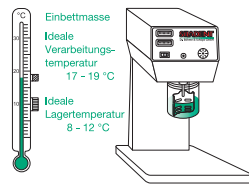
Ausnahme:

Dublierungen aus Hydrosil brauchen nicht mit Verlaufshilfsmitteln behandelt zu werden, weil dieses Spezialsilikon erstmalig hydrophile Eigenschaften hat und deshalb ohne „Entspannen“ einwandfreie Modelloberflächen ergibt.



3. Einbettmassen für das Zweitmodell

Die für den jeweiligen Zweck ausgewählte Einbettmasse genau nach Anleitung anmischen (Granisit®, Micro, Jet 2000). Beachten Sie bitte auch die Hinweise und Vorschläge für die Lager- und Verarbeitungstemperaturen.



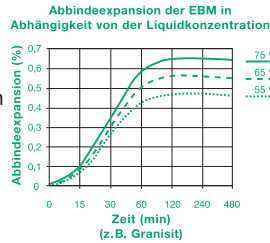
4. Einfüllen der Einbettmasse

Vorbehandelte Silikondublierung auf den Rüttler stellen und die Konturen ausgießen. Die Verwendung eines Instrumentes kann dabei hilfreich sein. Eventuell nach dem Einfüllen unter Druck (2,5 bar) setzen, wobei unbedingt die Verarbeitungsanleitungen für die Behandlung der unterschiedlichen Massen beachtet werden müssen.



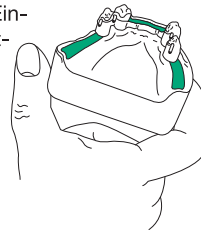
5. Abbindeexpansion

Je nach Typ der verwendeten Einbettmasse setzt die Abbindeexpansion nach 8 - 12 Min. ein. Dabei entwickeln sich Temperaturen von bis zu 85°C.



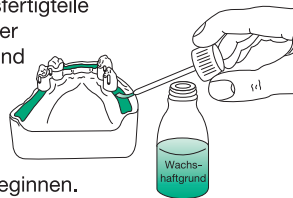
6. Zweitmodell aus Einbettmasse

Ca. 30 Min. nach dem Einfüllen kann das Dublikatmodell aus der Dublierung entnommen werden. **Achtung:** Modelle aus SILADENT-Einbettmassen werden **nicht** im Wärmeschrank getrocknet und auch **nicht getaucht!**



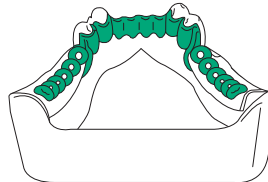
7. Wachshaftgrund auftragen

Tragen Sie nun 1-2 mal dünn SILADENT Wachshaftgrund (REF 102501) dort auf, wo Sie Wachsfertigteile verwenden. Der Wachshaftgrund trocknet sofort ab, Sie können mit dem Modellieren beginnen.



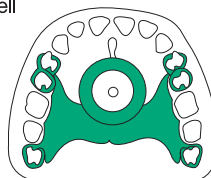
8. Modellation und Ansetzen der Gusskanäle

Beachten Sie die Hinweise zum Ansetzen der Gusskanäle nach dem SILADENT-System.



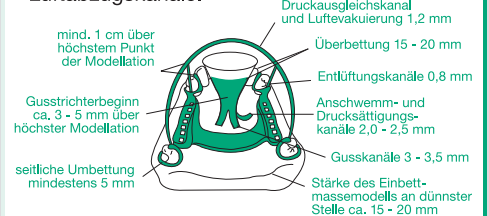
9. Trimmen des Einbettmassemodells

Vor dem Umlegen der Kreppmanschette kann das Einbettmassemodell trocken getrimmt werden (keinen Gips-trimmer verwenden). Beachten Sie dabei, dass eine gleichmäßige Umfließung von wenigstens 5 mm gewährleistet ist.



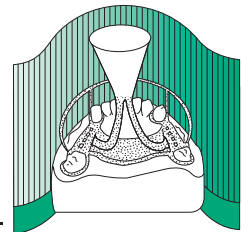
10. Überbettungsschema

Modellschema für Druckausgleich und Luftabzugskanäle.



11. Krepplband

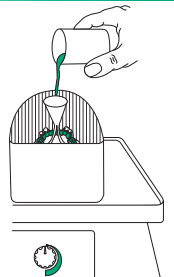
Legen Sie das SILADENT Krepplband (REF 102601) um das zum Einbetten fertig vorbereitete Modell. „Wachsentspannung“ ist nicht erforderlich.



12. Einbetten - Überbetten

Rühren Sie nun die Einbettmasse laut Verarbeitungsanweisung unter Vakuum an und gießen Sie auf möglichst kleiner Rüttlerstufe aus.

Wichtig: Sofort nach Überfließung der Modellation Rüttler abstellen. Nicht nachrütteln.



13. Vorwärmen "speed" oder "konventionell"

Je nach Art der verwendeten Einbettmasse wird die Muffel jetzt weiterbehandelt. Bei den schnellgussfähigen Massen bitte genauestens die Vorgaben für den Zeitpunkt des Einsetzens in den heißen Ofen beachten. Konventionell vorzuwärmende Einbettmassen werden frühestens nach 60 Min. mit dem Trichter nach unten in den kalten Ofen gestellt und dann unter Einhaltung der vorgeschriebenen Aufheizparameter vorgewärmt.

