Ecogold & CM Esteticor Ecologic
Gießempfehlung für das Vakuumdruckgußgerät CL-IG

Die folgende Gießanleitung für o.g. Gerät wurde aufgrund anwendungstechnischer Erfahrungen zusammengestellt. Diese Empfehlung ist ausschließlich für das CL-IG anwendbar.
Achten Sie bitte vor Beginn des Gießens auf einen korrekten Anschluß aller Komponenten.

Vorschmelzen:
Um einheitliche Gußbedingungen zu erzielen, werden alle Legierungen vorgeschmolzen. Das Vorschmelzen darf erst unterbrochen werden, wenn alle Legierungsbestandteile geschmolzen sind. Vorschmelzen und Gießen werden manuell durchgefürt.

Arbeitsanleitung

Wir empfehlen die Verwendung von Keramiktiegel mit Sigradureinsatz (erhältlich bei Wegold Edelmetalle AG, Best.Nr.: 68 462), ohne Schmelzpellets.

Abb.1

Wichtig:

Das eingebrachte Schmelzgut sollte aus möglichst kleinen Stücken bestehen.

1. Gießkessel schließen, Tiegel mit eingelegtem Sigradur-einsatz gut vorheitzen. Anschließend Kessel öffnen und Metall einlegen.

Abb.2

2. Sollintensität „0000“, Vakuum 100 mbar (Abb. 1).

3. Taste „Keramik“ drücken (Abb. 2). Verzögerungszeit ca. 6 sek.

Abb.3

4. Schmelze beobachten. Nach dem vollständigen Aufschmelzen der Legierung und dem Aufreißen der Oxidhaut die Taste „Stop“ drücken (Abb. 3).

5. Gießkessel öffnen.

6. Muffel in die Muffelauflage geben und mit Feststellgriff und Schraube fixieren.

Abb.4

7. Gießkessel schließen.

8. Taste „Keramik“ drücken (Abb. 2).

9. Taste „Schmelzen“ drücken (Abb. 5).

Abb.5

10. Nach dem Aufreißen der Oxidhaut, je nach Legierungsmenge, 5-10 Sekunden weitererhitzen.

11. Nach Ablauf der Weitererhitzungszeit „Giessen man.“ drücken (Abb. 6).

12. Nach dem Rückschwenken Gießkessel öffnen, Muffel und Schmelztiegel entnehmen, Kessel schließen.

Abb.6