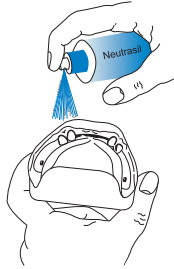


Confección del modelo de revestimiento según el sistema ERNST HINRICHS

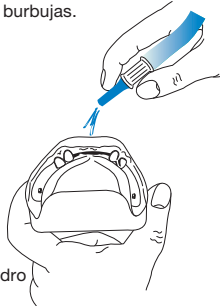
1. Preparación del duplicado de silicona

Limpie y destense Ud. el silicona de duplicado con Hinrisol (REF 109400).



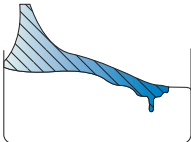
2. Colocación de la tira adhesiva para duplicar (patentada)

Deberá rebajarse la tensión sobre las superficies de la silicona a fin de que la superficie del modelo de revestimiento esté libre de burbujas.

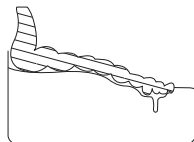


Excepción:

Los duplicados de Hinrisil® hydro no necesitan ser tratados con agentes reductores de tensión, puesto que esta silicona especial por primera vez posee propiedades hidrófilas y, por consiguiente, facilita unos modelos con superficies perfectas sin „reducir tensiones“.



con Hinrisol

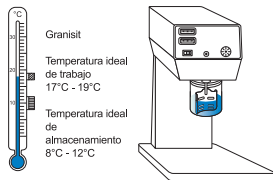


sin Hinrisol

3. Revestimientos para el modelo duplicado

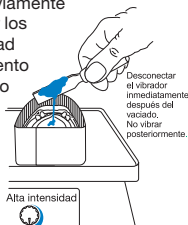
Preparar el revestimiento seleccionado para el caso específico observando escrupulosamente las instrucciones. (Hinrivest® CoCr y Hinrivest® SG).

Por favor tenga en cuenta también las observaciones y sugerencias referentes a las temperaturas de almacenamiento y trabajo.



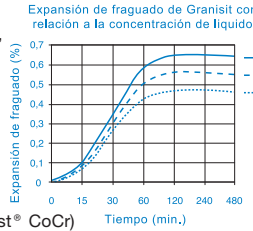
4. Vaciado con revestimiento

Colocar el molde de silicona previamente tratado sobre el vibrador y vaciar los contornos vibrando con intensidad alta. La utilización de un instrumento puede resultar útil. Tras el vaciado puede someterse el molde a presión (2,5 - 6,0 barios), siendo imprescindible respetar las instrucciones de trabajo para manipular los diferentes revestimientos.



5. Expansión de fraguado

Según el tipo de revestimiento usado, la expansión de fraguado comienza tras un tiempo de 8-12 min.. Durante este proceso se generan temperaturas de hasta 85 °C. (por ejemplo Hinrivest® CoCr)

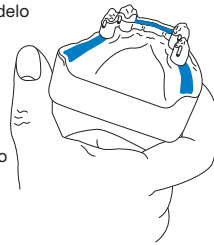


6. Modelo duplicado de revestimiento

Aprox. 30 minutos después del vaciado puede desmoldarse el modelo duplicado.

Atención:

Los modelos elaborados con revestimientos ERNST HINRICHS no se secan en el horno de secado ni se sumergen en un baño endurecedor!



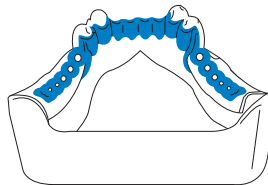
7. Aplicación del adhesivo para cera

Aplice ahora 1-2 capas delgadas de Adhesivo para cera (REF 892030) en los lugares donde vaya a utilizar preformas de cera. El adhesivo para cera se seca inmediatamente y podrá iniciar el modelado.



8. Modelado y fijación de los bebederos

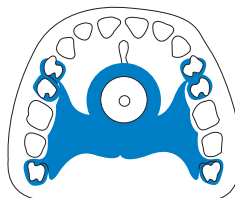
Por favor tenga en cuenta las informaciones para fijación de los bebederos según el sistema ERNST HINRICHS.



9. Recortado del modelo de revestimiento

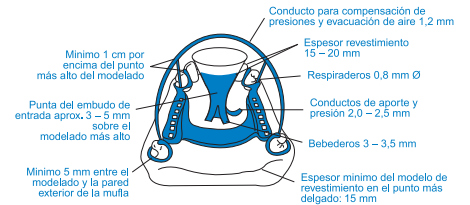
Antes de rodear el modelo con la tira de papel rizado puede recortarse el modelo de revestimiento (en seco).

Tenga en cuenta, que el modelo deberá quedar rodeado por un espesor mínimo de 5 mm de revestimiento.



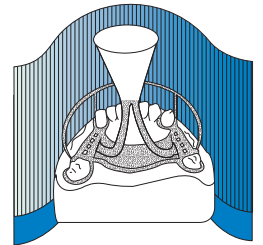
10. Esquema de revestido del modelo

Esquema modelo para la compensación de presión y los respiraderos.



11. Tira de papel rizado

Coloque la tira patentada de papel rizado (REF 892001) alrededor del modelo listo para revestir. No es necesario utilizar agentes reductores de tensión.

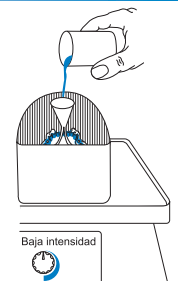


12. Revestido del modelo

Prepare ahora el revestimiento con vacío siguiendo las instrucciones de empleo y viértalo en el molde con el vibrador a intensidad mínima.

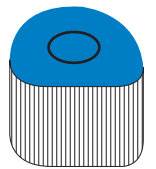
Atención:

Desconectar el vibrador inmediatamente después del vaciado. No vibrar posteriormente.



13. Precalentamiento "rapido" o "convencional"

El tipo de revestimiento utilizado determinará ahora el procedimiento ulterior para la mufa. Con los revestimientos aptos para el precalentamiento rápido deberá observarse escrupulosamente el momento preciso para colocar la mufa en el horno caliente. Los revestimientos de precalentamiento convencional se colocan en el horno frío - no antes de 60 min. - con el embudo mostrando hacia abajo y se precientan entonces siguiendo los parámetros de calentamiento prescritos.



14. Vaciado con revestimiento

Colocar el molde de silicona previamente tratado sobre el vibrador y vaciar los contornos vibrando con intensidad alta. La utilización de un instrumento puede resultar útil. Tras el vaciado puede someterse el molde a presión (2,5 - 6,0 barios), siendo imprescindible respetar las instrucciones de trabajo para manipular los diferentes revestimientos.

