



TECHNOGOLD

Descripción

Revestimiento de precisión sin grafito, a base de Cristobalite, para colados de metales nobles en la técnica de coronas y puentes.

Modo de empleo

PROPORCIÓN DE MEZCLA

31 - 34 ml de agua por 100 g TECHNOGOLD

MEZCLA

Poner el agua en la taza de mezcla y añadir el revestimiento TECHNOGOLD. Mezclar primero manualmente con una espátula 15 segundos, y después pasar al mezclado con vacío durante 30 segundos.

LLENADO DEL CILINDRO

TECHNOGOLD fluye dentro del cilindro con una vibración suave debido a su gran plasticidad.

Llenar el cilindro lo máximo posible, recortando con un cuchillo la parte superior que sobresale del cilindro (después de fraguado). De este modo facilitamos el escape de los gases.

Hay que esperar un mínimo de 1 hora antes de ponerlo en el horno (cilindros pequeños).

CALENTAMIENTO

Colocar el cilindro en el horno frío (después de un mínimo de 1 hora de fraguado). Subir la temperatura a 300°C durante una hora y media. Después subir la temperatura a 720°C dejándolo un mínimo de una hora.

Dentro de los 15 minutos después de ese momento hay que colar.

DESMOLDEO

Dejar enfriar los colados a temperatura ambiente, nunca enfriarlos en agua cuando el metal esté rojo.

Presentación

Referencia
6670-200 Bidón 20 Kg

Características físicas:

Proporción mezcla polvo : agua destilada	100g : 31-34ml
Tiempo de mezcla bajo vacío	30 seg.
Tiempo de trabajo	6 - 8 min.
Tiempo de fraguado	30 min.
Temperatura máxima	720°C
Expansión máxima	1,84%

Caducidad y almacenamiento

La estabilidad del producto es de 18 meses, respetando las instrucciones de conservación.

Conservar el producto dentro de su embalaje original, en un ambiente seco y libre de humedad.

Precauciones de uso

Evitar la formación de polvo y la respiración del mismo (contiene sílice).

Trabajar en zonas ventiladas o con aspiración adecuada.

Información adicional

Las informaciones contenidas en esta hoja de instrucciones están basadas en el estado actual de nuestros conocimientos y se dan solamente a título informativo sin que ello implique una garantía por parte de Protechno.

Para más información, véase la ficha de datos de seguridad existente para el producto TECHNOGOLD. Pídaselas a su distribuidor habitual.



protechno

Polígono Empordà Internacional
17469 VILAMALLA, GIRONA, SPAIN
Tel.: (34) 972 52 61 69
protechno@protechno.com
www.protechno.com



TECHNOGOLD

Description

Low fusion investment special for casting noble alloys in crown and bridge technique.

Instructions of use

MIXING RATIO

31-34 ml water to 100 g TECHNOGOLD

MIXING

Pour water into mixing bowl, add TECHNOGOLD
Incorporate with a hand spatula 15 seconds, then mix under vacuum for 30 seconds.

INVESTING

TECHNOGOLD flows easily under light vibration. Overfilling the ring and removal of overlap after hardening improves air permeability of surface.

Allow investment to set for a minimum of 1 hour (small cylinder) before heating.

BURNOUT

Place flask in a cold furnace, heat to 300°C for 1 hour 30 minutes, then raise to 720°C for a minimum of 1 hour.

Casting must take place within 15 minutes after .

REMOVING MOULDS

Let the casting cool down to room temperature. Never use water to cool while the metal is red hot.

Packaging

Code

6670-200

Pail : 20 Kg (44 lb)

Physical characteristics

Mixing ratio powder : water 100g : 31-34ml

Mixing time (vacuum) 30 sec.

Working time 6 - 8 min.

Setting time 30 min.

Casting temperature 720°C

Total expansion max. 1.84%

Storage and expiry

The stability of the product is 18 months

Keep the packages tightly closed in a dry place.

Safety information

Avoid the formation and breathing of the dust. (it contains silica)
Work in well-ventilated areas or with aspiration

Guarantee:

Our recommendations referring to the techniques applied, whether verbally, in writing or in the form of practical instructions, are based on our own experiences and/or tests, and must therefore be considered only as instructions.

For further information, see the safety data sheet of TECHNOGOLD that can be requested from your usual supplier.



protechno

Polígono Empordà Internacional
17469 VILAMALLA, GIRONA , SPAIN
Tel.: (34) 972 52 61 69
protechno@protechno.com
www.protechno.com



TECHNOGOLD

Descrizione

Rivestimenti di precisione per colata di metalli preziosi. A base di Cristobalite senza grafite

Istruzioni d'uso

PROPORZIONI DI MISCELAZIONE

31 - 34 ml. d'acqua per 100g di TECHNOGOLD

MISCELAZIONE

Versare l'acqua nella scodella di miscelazione, aggiungere il TECHNOGOLD Incorporare il rivestimento a mano con una spatola 15 sec. e in seguito miscelare per 30 sec. con un miscelatore sotto vuoto.

PROCEDIMENTO DI RIVESTIMENTO

Per ottenere una fluidità ottimale, riempire il cilindro sotto leggera vibrazione. Riempire in eccesso il cilindro; rimuovere la parte sovrabbondante dopo l'indurimento in modo da migliorare la permeabilità all'aria della superficie. L'intervallo di tempo fra l'indurimento del rivestimento e l'inizio del riscaldamento deve essere almeno di 1 ora (per cilindri piccoli).

RISCALDAMENTO IN FORNO

Mettere il cilindro in forno freddo, riscaldarlo fino a 300°C nell'intervallo di 90 minuti. Gradualmente aumentare la temperatura fino a 720°C per un minimo di 60 minuti

Non appena la temperatura massima è raggiunta (720°C) per 60 minuti, procedere alla fusione entro un intervallo massimo di 15 minuti.

SMODELAMENTO

Lasciare raffreddare le fusioni a temperatura ambiente, non raffreddarle mai con acqua quando il metallo è rosso.

Confezioni disponibili

Presentazione
6670-200 Bidone : 20 Kg (44 lb)

Proprietà fisiche

Proporcion mezcla polvo : acqua distillata 100g : 31-34ml
Miscelazione sotto vuoto 30 sec.
Tempo di lavorazione 6 - 8 min.
Tempo di presa 30 min.
Temperatura massima 720°C
Espansione massima 1,84%

Conservazione e scadenza

Scadenza: 36 mesi dopo la data di produzione per le polvere e 24 mesi per le liquido.
Mantenere i contenitore ben chiusi e in un luogo asciutto

Informazioni di sicurezza

Evitare la formazione di polvere (il rivestimento contiene silice).
Lavorare in locali ventilati o dotati di un appropriato impianto di aspirazione.

Garanzia

Le nostre raccomandazioni relative alle tecniche applicate, sia verbali che scritte o sotto forma di istruzioni pratiche, si basano sulle nostre esperienze e/o prove, e per tanto vanno considerate unicamente come norme indicative
Per ulteriori informazioni, vedere la scheda dei dati di sicurezza relativa ai prodotti TECHNOGOLD . Richiedetela al vostro rivenditore.



protechno

Polígono Empordà Internacional
17469 VILAMALLA, GIRONA , SPAIN
Tel.: (34) 972 52 61 69
protechno@protechno.com
www.protechno.com