

CHROMVEST

RIVESTIMENTO FOSFATICO PER SCHELETRATI IN CROMO-COBALTO

CHROMVEST è un rivestimento fosfatico a grana fine appositamente studiato per la fusione accurata del cromo-cobalto. La sua espansione può essere controllata variando la percentuale del liquido speciale **ESPANSOL** miscelato con acqua distillata: maggiore sarà la concentrazione di **ESPANSOL**, maggiore sarà l'espansione. E' importante ricordare che tutti i rivestimenti fosfatici sono fortemente influenzati nel tempo di lavorazione e di presa dalla temperatura ambiente, dalla temperatura del liquido e dalla temperatura della polvere: tanto elevati saranno questi valori, tanto ridotti saranno il tempo di lavorazione e di presa. Si consiglia pertanto di conservare il prodotto in luogo fresco e asciutto.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Proporzioni di miscelazione: 15-17 ml. di liquido x 100 g. di polvere
Tempo di lavorazione: 3-4 minuti
Tempo di presa finale (Vicat): 7-8 minuti
Espansione di presa con liquido concentrato: 1,2%
Espansione totale con liquido concentrato: 3%

ISTRUZIONI PER L'USO

Modello: 30-34 ml. di liquido x 200 g. di polvere

Cilindro: 60-68 ml. di liquido (50% liquido – 50% acqua distillata) x 400 g. di polvere

Versare lentamente la polvere nel liquido, impastare manualmente per 10-15 secondi, quindi meccanicamente e sottovuoto per 60 secondi. Si raccomanda di iniziare la spatolazione meccanica già in condizioni di vuoto.

Per i modelli duplicati in idrocolloide, fissare la temperatura del forno a 220-250° C e a sciugare i modelli a questa temperatura per 30-45 minuti, quindi procedere alla tempera indurente secondo il procedimento solito.

Per i modelli duplicati con siliconi non è necessario alcun tipo di trattamento aggiuntivo. Per un migliore risultato utilizzare la duplicazione con siliconi.

PRERISCALDO DEL CILINDRO

Dopo 30 minuti dalla presa del rivestimento, porre il cilindro in forno e portare la temperatura a 250-280°C e mantenerla per 30-60 minuti a seconda del numero e delle dimensioni dei cilindri, quindi salire alla temperatura finale (950-1000°C) e stazionarvi per 30-60 minuti. Si consiglia di adottare una velocità di salita della temperatura di 5-10°C al minuto.

Dopo la fusione, attendere che il cilindro abbia raggiunto la temperatura ambiente per liberare il manufatto del rivestimento; evitare per raffreddare il cilindro di utilizzare aria compressa o di immergerlo in acqua.

R 20	Nocivo per inalazione
R 36/37	Irritante per gli occhi e le vie respiratorie
R 40	Possibilità di effetti irreversibili
S 22	Non respirare le polveri

Conservare la polvere e il liquido a temperature non superiori a 23°C in luogo asciutto in contenitori e ben chiusi.

SERVIZIO CLIENTI

Industria Zingardi Srl  Dipartimento Ricerca & Sviluppo

Via Mazzini n.161 - 15067 Novi Ligure (AL) Italia

Tel. ++39-(0)143-2148 Fax ++39-(0)143-71883

E-mail: zingardi@zingardi.it

Web: www.zingardi.it