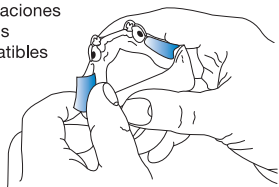


Duplicar según el sistema ERNST HINRICHS

1. Preparación del modelo, colocación de cera distanciadora ...

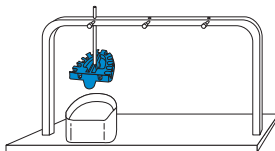
Atención:

No poner el modelo en remojo, duplicar únicamente en seco. Observe las informaciones detalladas sobre los materiales incompatibles con la silicona.



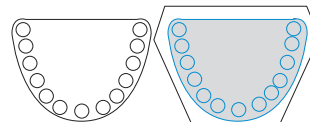
6. Dispositivo de fijación

Seleccionar la placa estabilizadora del tamaño adecuado y atornillarla sobre la varilla roscada del dispositivo de fijación (REF 891001). El tamaño de la placa estabilizadora deberá seleccionarse de forma que no toque la tira adhesiva para duplicar en ningún punto.



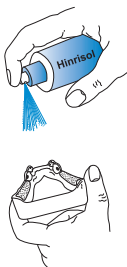
11. Posición de la placa estabilizadora

Las placas estabilizadoras tienen la función de estabilizar la base del duplicado sin mufla a fin de evitar deformaciones al elaborar el modelo de revestimiento.



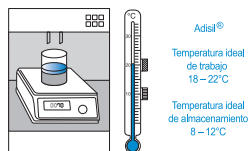
2. ... desengrasado, limpieza ...

Si fuera necesario, deberá limpiarse o desengrasarse el modelo preparado antes de proceder al duplicado. A tal efecto deberá pulverizarse Hinrisol (REF 109400) sobre el modelo.



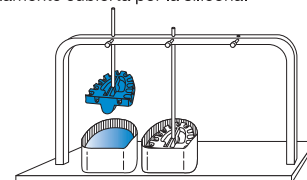
7. Dosificación de la silicona

Las siliconas de duplicado aptas para el sistema ERNST HINRICHS son Hinrisil® KL, Hinrisil® Speed y Hinrisil® hydro. Dosifique según indican las normas y observe las instrucciones de trabajo.



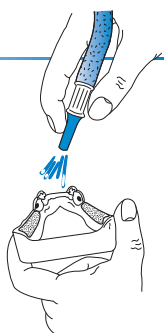
12. Fijación de la placa estabilizadora

La placa estabilizadora sólo deberá hundirse en la silicona rellenada hasta que ésta sobresalga por los orificios de retención laterales. La placa estabilizadora no deberá quedar completamente cubierta por la silicona.



3. ... y secado.

Pulverizar, dejar actuar durante 2 minutos y secar minuciosamente con aire comprimido.



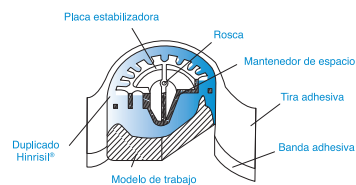
8. Preparación de la silicona

Se recomienda mezclar la silicona de duplicado durante 40 seg. con vacío. Alternativamente, también puede vulcanizarse bajo presión después de dosificar con el aparato dosificador 1:1. En este caso, utilice la cruceta para duplicar en lugar del dispositivo de fijación (REF 891002).



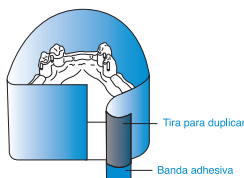
13. Corte transversal

Después de la vulcanización se retira la tira adhesiva para duplicar y se desmoldea el modelo con la ayuda de aire comprimido si fuera necesario.



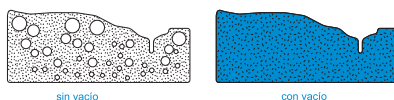
4. Colocación de la tira adhesiva para duplicar

El modelo preparado, limpio y seco se rodea ahora con la tira adhesiva para duplicar (REF 891007). El modelo deberá quedar rodeado por un espesor mínimo de 5 mm de revestimiento.



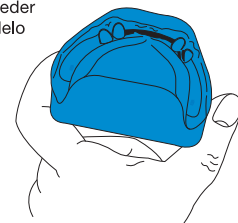
9. Preparación con vacío

Obtendrá la máxima homogeneidad del duplicado preparando la silicona con vacío o bien vulcanizándola con vacío.



14. Molde de silicona terminado

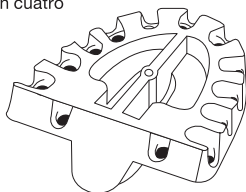
Elimine las rebabas de silicona laterales y controle el duplicado antes de proceder a la elaboración del modelo de revestimiento.



5. Placa estabilizadora para molde de duplicado

Para estabilizar el duplicado están disponibles unas placas estabilizadoras en cuatro tamaños diferentes.

Tamaño 1 - REF 891003
Tamaño 2 - REF 891004
Tamaño 3 - REF 891005
Tamaño 4 - REF 891006



10. Vaciado de la silicona

La silicona preparada según las instrucciones se vierte ahora en el molde con un chorro fino desde una altura de 40 - 50 cm.

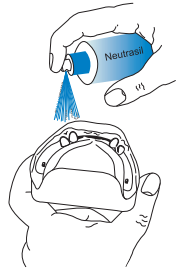
Atención: Verter sobre un único punto en el centro del modelo.



Confección del modelo de revestimiento según el sistema ERNST HINRICHS

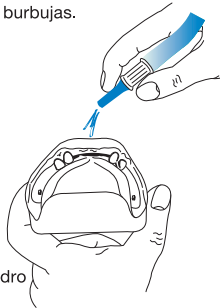
1. Preparación del duplicado de silicona

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



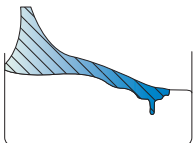
2. Colocación de la tira adhesiva para duplicar

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

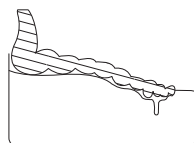


Excepción:

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“.



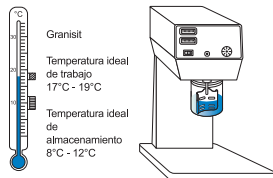
con Hinrisil



sin Hinrisil

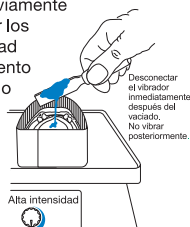
3. Revestimientos para el modelo duplicado

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.



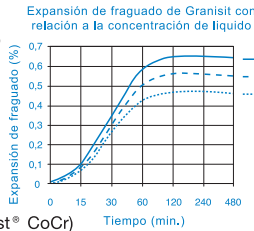
4. Vaciado con revestimiento

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)

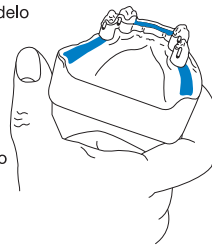


6. Modelo duplicado de revestimiento

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!



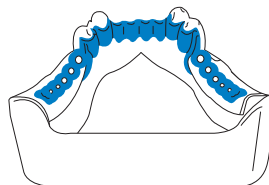
7. Aplicación del adhesivo para cera

Aplique 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

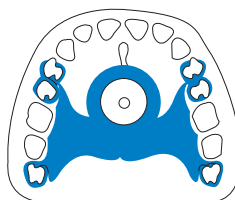
Por favor tenga en cuenta las informaciones para fijación de los bebederos según el sistema ERNST HINRICHS.



9. Recortado del modelo de revestimiento

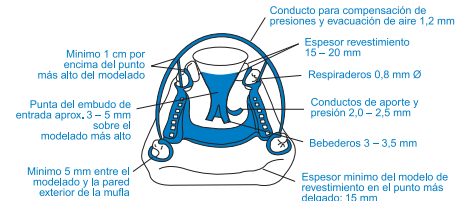
Antes de rodear el modelo con la tira de papel rizado puede recortarse el modelo de revestimiento (en seco).

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



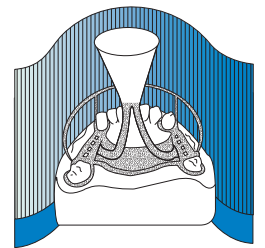
10. Esquema de revestido del modelo

Esquema modelo para la compensación de presión y los respiraderos.



11. Tira de papel rizado

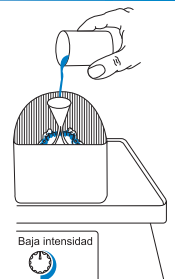
Coloque la tira de papel rizado (REF 892001) alrededor del modelo listo para revestir. No es necesario utilizar agentes reductores de tensión.



12. Revestido del modelo

Prepárese 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.

