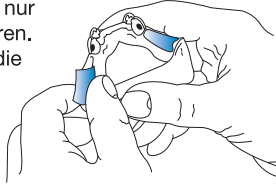


Dublieren nach dem ERNST HINRICHS-System

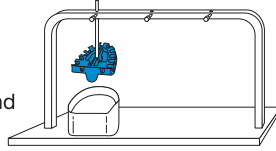
1. Modell vorbereiten, unterlegen, ...

Achtung: Modell nicht wässern, nur trocken dublieren. Beachten Sie die ausführlichen Hinweise zu Materialien, die mit Silikon nicht kompatibel sind.



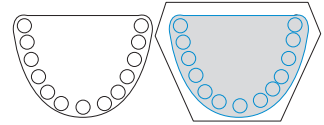
6. Fixiervorrichtung

Passende Stabilisierungsplatte auswählen und auf den Gewindestab der Fixiervorrichtung (REF 891001) aufschrauben. Die Größe der Stabilisierungsplatte muss so gewählt werden, dass sie an keiner Stelle das Dublierklebeband berührt.



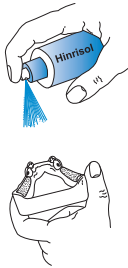
11. Stellung der Stabilisierungsplatte

Die Stabilisierungsplatten dienen dazu, die Basis der küvettenlosen Dublierung zu stabilisieren, damit es nicht zu Deformationen bei der Herstellung des Einbettmassemodells kommen kann.



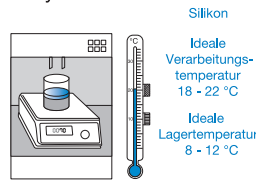
2. ... entfetten, reinigen, ...

Falls notwendig, muss das vorbereitete Modell vor dem Dublieren gereinigt bzw. entfettet werden. In diesem Fall sprühen Sie bitte Hinrisol (REF 109400) auf.



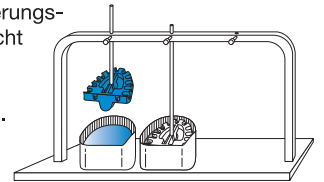
7. Dubliersilikon dosieren

Geeignete Dubliersilicone für das ERNST HINRICHS-System sind Hinrisil Speed, Hinrisil KL und Hinrisil hydro. Dosieren Sie nach Vorschrift und beachten Sie die Verarbeitungsanleitungen.



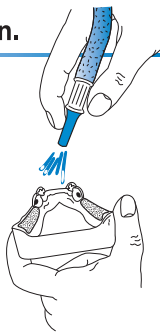
12. Fixieren der Stabilisierungsplatte

Stabilisierungsplatte nur so weit in das eingefüllte Silikon einsinken lassen, bis es durch die seitlichen Retentionslöcher austritt. Die Stabilisierungsplatte soll nicht vollständig vom Silikon bedeckt sein.



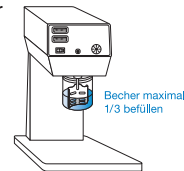
3. ... und trocknen.

Einsprühen, 2 Minuten einwirken lassen, mit Druckluft sorgfältig trocknen.



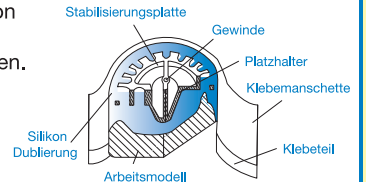
8. Anmischen des Silikons

Das Mischen des Dubliersilikons unter Vakuum für 40 Sek. ist zu empfehlen. Auch das Ausvulkanisieren unter Druck nach dem Dosieren mit einem Dosiergerät ist eine Alternative. Verwenden Sie in diesem Fall statt der Fixiervorrichtung das Dublierkreuz (REF 891002).



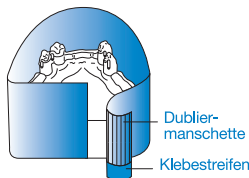
13. Schnittbild

Nach dem Ausvulkanisieren wird das Dublierklebeband entfernt und das Modell evtl. unter Einsatz von Druckluft entnommen.



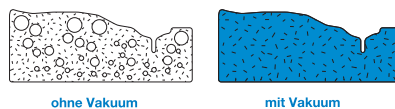
4. Umlegen des Dublierklebebandes

Das vorbereitete, gereinigte und trockene Modell wird nun mit dem Dublierklebeband (REF 891007) umwickelt. Das Modell soll eine Mindestumfließung von 5 mm erlauben.



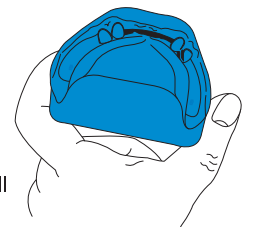
9. Anrühren unter Vakuum

Sie erhalten eine optimale Homogenität der Dublierung durch Anmischen unter Vakuum oder Vulkanisieren unter Druck.



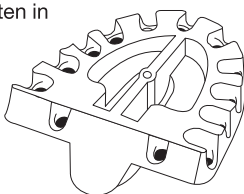
14. Fertige Silikon-Dublierung

Entfernen Sie die seitlichen Silikonfahnen und kontrollieren Sie die Dublierung, bevor Sie das Einbettmassemodell herstellen.



5. Stabilisierungsplatte für Dublierform

Zur Stabilisierung der Dublierung stehen Stabilisierungsplatten in vier verschiedenen Größen zur Verfügung.

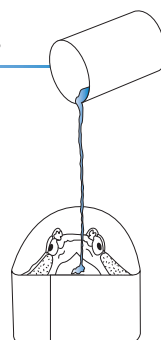


Gr. 1 - REF 891003
Gr. 2 - REF 891004
Gr. 3 - REF 891005
Gr. 4 - REF 891006

10. Einfüllen des Silikons

Das nach Vorschrift angemischte Silikon wird nun aus 40 - 50 cm Höhe in dünnem Strahl eingegossen.

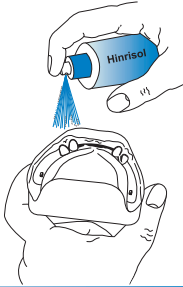
Achtung: Nur auf einen Punkt in der Modellmitte eingießen.



Die Herstellung des Einbettmassemodells nach der ERNST HINRICHS-Gusstechnik

1. Vorbereiten der Silikon-Dublierung

Reinigen und entspannen Sie das Dubliersilikon mit Hinrisol (REF 109400).

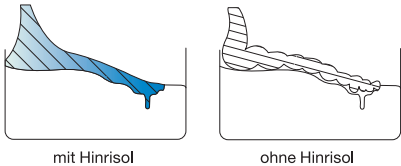
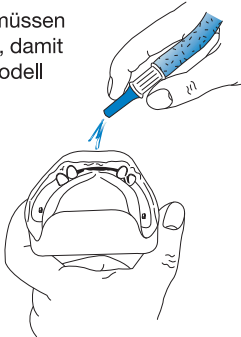


2. Umlegen des Dublierklebebandes

Silikonoberflächen müssen „entspannt“ werden, damit das Einbettmassemodell eine blasenfreie Oberfläche aufweist.

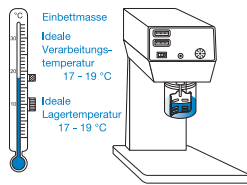
Ausnahme:

Dublierungen aus Hinrisil hydro brauchen nicht mit Verlaufshilfsmitteln behandelt zu werden, weil dieses Spezialsilikon erstmalig hydrophile Eigenschaften hat und deshalb ohne „Entspannen“ einwandfreie Modelloberflächen ergibt.



3. Einbettmassen für das Zweitmodell

Die für den jeweiligen Zweck ausgewählte Einbettmasse genau nach Anleitung anmischen (Hinrivest CoCr, Hinrivest SG). Beachten Sie bitte auch die Hinweise und Vorschläge für die Lager- und Verarbeitungstemperaturen.



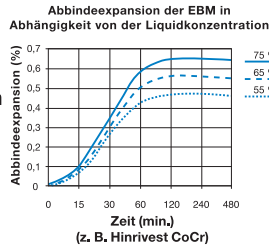
4. Einfüllen der Einbettmasse

Vorbehandelte Silikondublierung auf den Rüttler stellen und die Konturen ausgießen. Die Verwendung eines Instrumentes kann dabei hilfreich sein. Eventuell nach dem Einfüllen unter Druck (2,5 bar) setzen, wobei unbedingt die Verarbeitungsanleitungen für die Behandlung der unterschiedlichen Massen beachtet werden müssen.



5. Abbindeexpansion

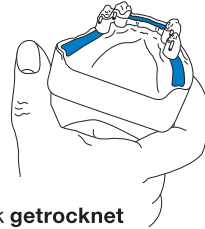
Je nach Typ der verwendeten Einbettmasse setzt die Abbindeexpansion nach 8 - 12 Min. ein. Dabei entwickeln sich Temperaturen von bis zu 85°C.



6. Zweitmodell aus Einbettmasse

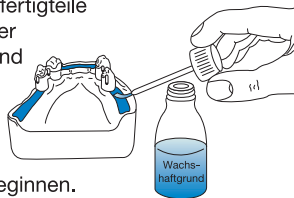
Ca. 30 Min. nach dem Einfüllen kann das Dublikatmodell aus der Dublierung entnommen werden.

Achtung: Modelle aus ERNST HINRICHS-Einbettmassen müssen **nicht** im Wärmeschrank getrocknet und auch **nicht getaucht** werden!



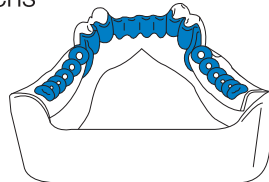
7. Wachshaftgrund auftragen

Tragen Sie nun 1 - 2 mal dünn Wachshaftgrund (REF 892030) dort auf, wo Sie Wachsfertigteile verwenden. Der Wachshaftgrund trocknet sofort ab, Sie können mit dem Modellieren beginnen.



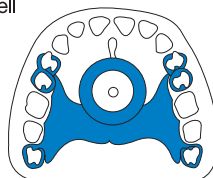
8. Modellation und Ansetzen der Gusskanäle

Beachten Sie die Hinweise zum Ansetzen der Gusskanäle entsprechend der ERNST HINRICHS Gusstechnik.



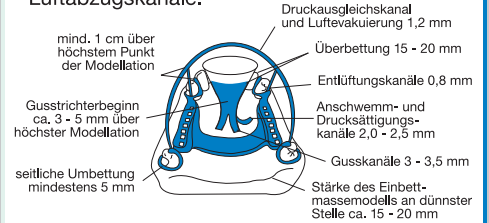
9. Trimmen des Einbettmassemodells

Vor dem Umlegen der Krepptmanschette kann das Einbettmassemodell trocken getrimmt werden (keinen Gips-trimmer verwenden). Beachten Sie dabei, dass eine gleichmäßige Umfließung von wenigstens 5 mm gewährleistet ist.



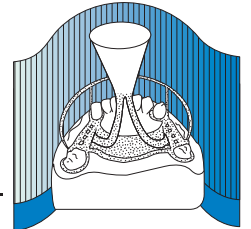
10. Überbettungsschema

Modellschema für Druckausgleich und Luftabzugskanäle.



11. Krepptband

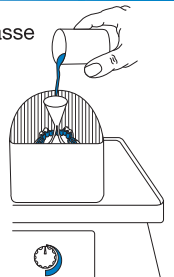
Legen Sie das Krepptband (REF 892001) um das zum Einbetten fertig vorbereitete Modell. „Wachsentspannung“ ist nicht erforderlich.



12. Einbetten - Überbetten

Rühren Sie nun die Einbettmasse laut Verarbeitungsanweisung unter Vakuum an und gießen Sie diese auf möglichst kleiner Rüttlerstufe aus.

Wichtig: Sofort nach Überfließung der Modellation Rüttler abstellen. Nicht nachrütteln.



13. Vorwärmen "speed" oder "konventionell"

Je nach Art der verwendeten Einbettmasse wird die Muffel jetzt weiterbehandelt. Bei den schnellgussfähigen Massen bitte genauestens die Vorgaben für den Zeitpunkt des Einsetzens in den heißen Ofen beachten. Konventionell vorzuwärmende Einbettmassen werden frühestens nach 60 Min. mit dem Trichter nach unten in den kalten Ofen gestellt und dann unter Einhaltung der vorgeschriebenen Aufheizparameter vorgewärmt.

