

Verarbeitungshinweise für keramische Vergußmassen:

1. Je nach Typ wird das Pulver gut mit Wasser oder Aktivator gemischt bis eine pastenförmige Konsistenz erreicht ist. Die Viskosität der Paste kann etwas reduziert werden, wenn gewichtsmäßig 1% - 2% Aktivator oder Wasser zusätzlich verwendet werden. Nach dem Anmischen liegen die Topfzeiten je nach Typ zwischen 10 Minuten und 4 Stunden.
2. Die Paste wird jetzt so in die Form gegossen, daß die Form leicht "überfüllt" ist.
3. Die Gußform sollte dann für 1 - 5 Minuten vibriert werden, damit Luftblasen entweichen können.
4. Nach ca. 20 Minuten wird überflüssige Paste mit einem Spatel (oder einem breiten Messer) entfernt.
5. Die Form bleibt jetzt bei Raumtemperatur für 24 Stunden stehen. In dieser Zeit härtet die Vergußmasse aus.
6. Das gegossene Teil kann anschließend noch bei ca. 100°C für zwei Stunden zur besseren Feuchtebeständigkeit nachgehärtet werden. Eine zweite Nachhärtung bei Temperaturen von 315°C - 480°C erhöht nochmals die Festigkeit und die Feuchtebeständigkeit.
7. Wer noch nicht mit den Vergußmassen gearbeitet hat, sollte zuerst eine Vergußform in einem Plastikbecher etc. herstellen.
8. Optimale Festigkeit des Gußteils wird erreicht, wenn die Paste möglichst hochviskos angerührt wird. Dabei ergibt sich auch der geringste Schrumpf bei der Härtung. Bei der Vibration der Gußform fließen auch hochviskose Pasten gut in Ecken und Randbereiche.