

# Einbettvorgang in Kuvette

2

- 500 ml Wasser (22°)
- Einbettmasse 1310g, Staubmaske tragen!

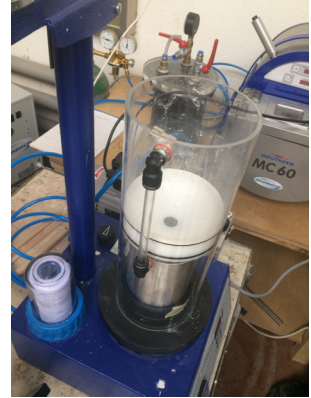
## 1. Wasserbehälter Hebel schliessen



2. Wasser einfüllen (500ml / 22°)



3. Einbettmasse einstreuen (1310g)



4. Deckel mit Rührwerk aufsetzen



5. Vakuum Pumpe starten



6. Vakuum einschalten



7. Mischwerk 4 min einschalten

8. Auf Rüttler umschalten
9. Riegel öffnen, auffüllen bis zum Rand
10. Vakuum und Rüttler ausschalten
11. Kuvette wegstellen und ruhen lassen
10. Kuvette mit Namen und Metallgewicht vermerken
11. Einbettmaschine nach Gebrauch sofort reinigen, Vakuumrohr sauber?
12. Trocknen über Nacht
13. Ausschmelzen: 7 h im Ofen

# Giessen

Küvette bei 600° aus Ofen nehmen  
Inbetriebnahme:



> Kühlwasser-Apparat starten



> Gas öffnen



> Vakuumpumpe starten



> Giessmaschine starten



1. Im Display:  
[----] Maschine ist betriebsbereit

2. Temperatur für gewähltes Material einstellen

z.B:

Bronze 10,  
1040°C-1080°C  
(je nach Metallmenge +/- 60°C variierbar)

Silber 980°  
Neusilber 980°



3. Metall in Tiegel füllen



4. Start 1.x, Temp. steigt



5. Küvette bei 600° aus dem Ofen nehmen



6. bei ungefähr 800°C Küvette mit Küvettenzange einsetzen



7. Küvette in Kammer einsetzen



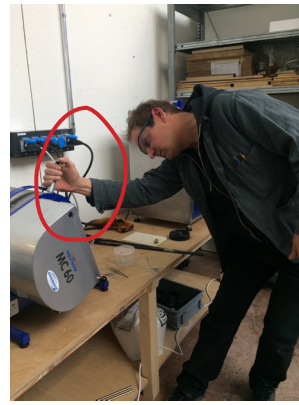
8. Gieskammer schliessen und verriegeln



9. Start 2. x  
(Vakuum wird aufgebaut)  
>Endvakuum -1.00  
erscheint im Display



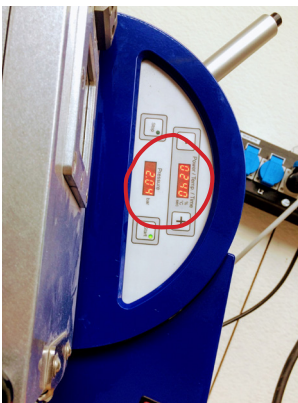
10. Zähler läuft,  
optimal bis 30 Sek warten



11. Knopf des Schwenkhebels drücken und Kammer schwenken



12. Nach Erreichen der Endposition wird automatisch Vakuum durch Überdruck ersetzt



13. Im Display erscheint 2.00  
der obere Display zählt auf 240 Sek.  
Horizontal schwenken,  
Vakum geht runter



14. Display geht auf 0.00 dann kammer öffnen



15. Kuvette mit Kuvettenzange herausholen



16. Kuvette auf Schamottplatte kühlen, bis nicht mehr glüht



17. Kuvette in Wasser abschrecken in Metallkessel, Achtung brodelt



18. Guss aus Gips lösen mit Messingbürste und Wasser

19. Kühlwasser Apparat 20min laufen lassen.

> Alle anderen Maschinen ausschalten  
> Gas schliessen

**4**

# Wachsbäume aufsetzen

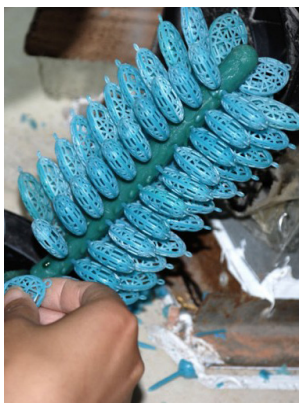


Zu beachten:

Küvette: Durchmesser: 97mm, Höhe 120mm,  
mind. 1cm Abstand zum Küvettenrand und  
mind. 1cm zur Küvettenhöhe

Gewicht: max. Gewicht von Metall ausrechnen  
(z.B. Bronze 260g)

Küvetten-Gummiteller (Innen) mit Vaseline versehen

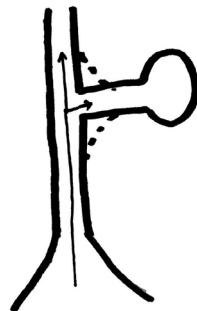


## Tipps Wachsb Baum aufsetzen:

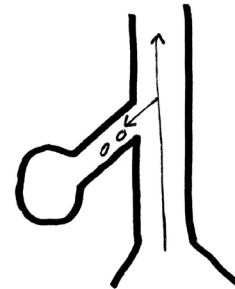
- Wachsb Baum mit WachslötKolben aufbauen
- In fließendem Metall denken, soll aufwärts fließen
- Ecken vermeiden, mit Wachs rund auffüllen
- Rückwärtsfließen des Metalls vermeiden
- Mittelstamm dick genug für einwandfreie Versorgung der Gussteile
- Möglichst kurze Eingusskanäle



Stücke in Metall  
flussrichtung  
aufsetzen



Ecken vermeiden,  
mit Wachs auffüllen



Rückwärts fließen  
vermeiden

# Ermitteln des Metallgewichts



Bronze: (BR 10) Maximale Menge an Metall 260g (je nach Material verschieden)

## Spezifisches Gewicht:

Wachs/ Wasser	1.00
Aluminium	2.70
Messing	8.40
Bronze	8.80
Silber	10.50
Gold 333	11.50
Gold 585	13.70
Gold 750	15.20
Gold 900	17.40

## Rechenbeispiel:

Komplettgewicht X (Wachs und Gummiteller) 43.5g - Gewicht Gummiteller 38g = 5.5g  
5.5g x Materialspezifisches Gewicht (Bronze= 8.8) + 4g (Reserve)

Wachs(Standart) - Gummiteller + 4 x 8.8 = Gewicht Bronze

Wachs(3D-Drucker) - Gummiteller + 4 x 6.9 = Gewicht Bronze

Bronze 1040°

Silber 980°

artsupport.ch

## **Preise o.MwSt.**

Einbettmasse, 1 Kuvettenfüllung, 1.3Kg: Fr. 9.60

Bronze Granulat: Fr. XX