



**Gebrauchsinformationen:**

Spezialeinbettmasse für alle Modellguss-Legierungen mit größter Präzision im schnellen Aufheizverfahren.

**Print Cast M** ist eine neue phosphatgebundene graphitfreie Spezialeinbettmasse.

Die spezielle Zusammensetzung ausgesuchter Rohstoffe garantiert höchste Präzision und bewahrt zusätzlich ein besonderes Maß an Unempfindlichkeit.

**Print Cast M** ist besonders geeignet zum Ausbrennen gedruckter Objekte aus Standardkunstharz.

**Sicherheitshinweise:**

**Print Cast M** ist eine quarzhaltige Einbettmasse. Vermeiden Sie daher das Einatmen von Staub (Gefahr von Silikose). Vor dem Ausbetten die Muffel wässern, oder unter Wasser ausbetten. Beim Vorwärmen entstehende Gase absaugen. Weitere Hinweise finden Sie im Sicherheitsdatenblatt, den Unfallverhütungsvorschriften BGV A1/BGV B1 sowie in den technischen Regeln Arbeitsstoffe 500.

Bei der Verarbeitung der **Print Cast M Anmischflüssigkeit** bitte beachten, dass es sich um eine alkalische Flüssigkeit handelt. Bei Kontakt mit Haut sofort mit Seife und Wasser abwischen. Bei Kontakt mit den Augen sofort mit viel Wasser ausspülen und eventuell einen Arzt konsultieren.

**Verarbeitungshinweise:**

**Print Cast M** **nicht** mit gipshaltigen Materialien in Verbindung bringen.

Um Veränderungen im Abbindeverhalten vorzubeugen, Anmischgefäße nicht mit Reinigungsmitteln säubern und mit Wasser gefüllt aufbewahren.

**Bei Verwendung für Modellgusstechnik bitte beachten:**

Doublierung nur mit Silikon (nicht mit Dubliergel), damit entfällt auch das Härten des Modells. Das Modell gut trocknen lassen, um das Haften des Modellierwaxes zu verbessern.

**Anmischverhältnis:**

400g **Print Cast M Pulver** (1 Beutel) : 96ml Flüssigkeit.

**Verarbeitung:**

Flüssigkeit in den Mischbecher füllen und Pulver unter intensivem Durchmischen zugeben, anschließend unter Vakuum max. 50 Sekunden rühren. Liquid und Pulver sollten eine Temperatur von 20°C bis 22°C haben.

**Schnelles Aufheizen:**

**Print Cast M** kann unmittelbar nach der Aushärtezeit von exakt 20 Minuten ab dem Beginn des Mischvorgangs in den, auf maximal 850°C, vorgewärmten Ofen gestellt werden.

Danach bis zur Endtemperatur aufheizen und diese 60 Minuten halten.

**Achtung:** Bei dieser Methode dringend darauf achten, dass die Muffel beim Einlegen noch heiß ist! Sollte sie bereits abgekühlt sein (ca. 22-25 Minuten nach dem Anrühren), darf die Ofentemperatur max. 500°C beim Einlegen betragen. Danach bis zur Endtemperatur aufheizen; diese dann 60 Minuten halten.

Achten Sie darauf, die Muffel immer aufrecht (Gusstrichter nach unten) auf eine geriffelte Keramikplatte ohne Berührung der Wände in den Ofen zu stellen und danach die Ofentür geschlossen zu halten.

<b>Empfohlene Gießtemperatur</b>	
Modellguss-Legierungen	880 - 1000°C

Beachten Sie auch die Herstellerangaben für die Legierungen.

**Ausbetten:** Muffel nicht im Wasserbad abschrecken, sondern langsam an der Raumluft abkühlen lassen. Vorsichtig mit Gipsschere oder Einbettmassenzange ausbetten und mit Edelmetallpulver feiner Körnung abstrahlen.

Diese Verdünnungswerte sind lediglich Empfehlungen und können individuell angepasst werden. Bei Verdünnung des 100%igen **Print Cast M Liquid** und **Print Cast M Liquid Spezial** sollte immer entmineralisiertes Wasser verwendet werden.

**Lagerfähigkeit:**

**Print Cast M** kann in trockenen und frostsicheren Räumen mind. 2 Jahre nach Herstellungsdatum gelagert werden.

Siehe Prägung auf der Verpackung.

**Anwendungsinformationen beachten!**



**Anwendungsinformationen:**

Das **Print Cast M** ist speziell entwickelt zum Einbetten und Gießen von gedruckten Modellgussarbeiten aus Standardkunstharz.

Ein Modellguss gedruckt in *grey V3* (Formlabs).  
Die Supports werden entfernt.  
Anstiften der Gusskanäle konventionell in Wachs.  
Beim Anstiften und Abheben ist darauf zu achten, dass die Strukturen nicht deformiert werden.

**Bei Verwendung einer Silikonmuffel:**

⇒ **bevorzugte Anwendung** ⇐

Benötigt werden 600g **Print Cast M**.

Manuelles Anrühren unter Verwendung von 56ml **Print Cast M** Liquid und 88ml destilliertem Wasser.  
Anschließend maximal 50 Sekunden unter Vakuum rühren.  
Liquid und Pulver sollten mindestens 20°C und maximal 25°C haben (Lagerung in einem temperierten Schrank).

Die Aushärtezeit von 20 Minuten ab Beginn des Mischvorgangs muss unbedingt eingehalten werden.

Die Muffel an der Oberseite anrauen.

Die Muffel kann unmittelbar nach der Aushärtezeit in den, auf 850°C vorgeheizten, Ofen gestellt werden. Den Ofen wieder bis zur Endtemperatur aufheizen und diese 60 Minuten halten.

Im Anschluss an den Guss, die Muffel langsam an der Raumluft auskühlen lassen.

Vorsichtig ausbetten und mit Edelkorund feiner Körnung abstrahlen.

**Bei Verwendung einer 9er Muffel aus Metall:**

Benötigt werden 480g **Print Cast M**.

Die Muffel muss mit einer doppelten Flieseinlage ausgeschlagen werden. Die Flieseinlage ist mit destilliertem Wasser anzufeuchten.

Manuelles Anrühren unter Verwendung von 45ml **Print Cast M** Liquid und 70ml destilliertem Wasser.  
Anschließend maximal 50 Sekunden unter Vakuum rühren.  
Liquid und Pulver sollten eine Temperatur von 20°C bis 22°C haben (Lagerung in einem temperierten Schrank).

Die Aushärtezeit von 20 Minuten ab Beginn des Mischvorgangs muss unbedingt eingehalten werden.

Die Muffel an der Oberseite anrauen.

Die Muffel kann unmittelbar nach der Aushärtezeit in den auf 850°C vorgeheizten, Ofen gestellt werden. Den Ofen bis zur Endtemperatur aufheizen und diese 60 Minuten halten.

Im Anschluss an den Guss, die Muffel langsam an der Raumluft auskühlen lassen.

Vorsichtig ausbetten und mit Edelkorund feiner Körnung abstrahlen.

<b>Mischungsverhältnis Print Cast M : Flüssigkeit</b>			
Print Cast M (g)	Flüssigkeit (ml)	Liquid (ml)	Dest. Wasser (ml)
100	24	9	15
150	36	14	22
200	48	19	29
400	96	37	59
450	108	42	66
480	115	45	70
600	144	56	88

