

## Matériau de revêtement pour la coulée de précision des châssis métalliques – à enfournement rapide ou classique

fr

### Consignes de sécurité

Veuillez lire attentivement la feuille jointe  
«Consignes de sécurité et observations pour les matériaux de revêtement BEGO»!

WiroFast peut être enfourné rapidement («shock heat») ou de manière classique.  
Les températures d'enfournement possibles sont les suivantes: env. 20 °C (classique) ou 700 à 1000 °C (shock heat).

### Observations



Liquide pour préchauffage rapide et classique:  
BegoSol® (Protégé contre le gel! Température de stockage et de transport: -10 °C à +35 °C).

Avant de procéder au mélange, rincer le bol de mélange à l'eau puis l'essuyer.  
Des bols sales ou secs absorbent l'humidité du matériau de revêtement!

Plage de manipulation 20 °C: env. 3,0 minutes  
Plage de manipulation 23 °C: env. 2,5 minutes

Verser le liquide puis ajouter la poudre, spatuler pendant au moins 15 secondes.  
Puis mélanger 60 secondes dans un malaxeur autant que possible sous vide.  
(Mise en œuvre sans malaxeur: mélanger 2 minutes sur le vibreur.)

### Duplication



Il est possible de dupliquer dans des moules en gélatine ou en silicone.  
Si l'on travaille avec une cocotte sous pression, le même taux de vide (2 – 4 bars) doit être appliqué pour les moules en silicone et les duplicata. Aucune mise sous pression pour les moules en gélatine!  
Remplir le moule déposé sur le vibreur et retirer immédiatement.

Mélange	Ratio de mélange 100 g Poudre : 20/21 ml Liquide de mélange				
pour 2 duplicata	WiroFast	Liquid	Aqua dest.	Liquide de mélange	
				Quantité	Concentration
Liquid: BegoSol®; gel de duplication	1 400 g	56 ml	24 ml	80 ml	70 %
Liquid: BegoSol®; silicone de duplication	1 400 g	59 ml	25 ml	84 ml	70 %

	Gélatine (Castogel®, Wirodouble®, WiroGel® M)	Silicone (Wirosil®)
Démoulage	après 45 – 50 minutes	après 30 – 60 minutes

Traitement de surface	DuroI	Durofluid*	DuroI E
Déshydratation	20 minutes (250 °C)	10 minutes (80 – 100 °C)	45 minutes (150 °C)
Immersion/Vaporisation	3 fois brièvement (env. 2 s)	vaporiser en fine couche	1 fois long temps (env. 4 secondes)
Séchage	5 minutes (250 °C)	5 minutes (80 – 100 °C)	1 minute (150 °C)

\* ne pas utiliser lors d'une duplication à la gélatine

### Mise en revêtement



Remarque: Un bain durcisseur avec du DuroI ou du DuroI E est uniquement nécessaire pour les modèles produits à partir de moules en gel. Pour les modèles provenant d'une duplication à la silicone, un séchage durant 10 minutes et du Durofluid suffisent.

Avant la mise en revêtement, préparer la maquette en appliquant le revêtement fin WiroPaint plus ou le mouillant Aurofilm (suivre le mode d'emploi svp).

Couler le cylindre sur le vibreur puis enlever immédiatement du vibreur.

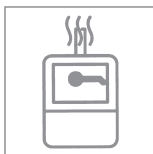
10 minutes après la mise en revêtement, retirer l'anneau de cylindre, Shock Heat, mettre dans le four immédiatement!

Mélange	Ratio de mélange 100 g Poudre : 20 ml Liquide de mélange				
pour 1 cylindre	WiroFast	Liquid	Aqua dest.	Liquide de mélange	
				Quantité	Concentration
Liquid: BegoSol®	1 400 g	48 ml	32 ml	80 ml	60 %

## Matériau de revêtement pour la coulée de précision des châssis métalliques – à enfournement rapide ou classique

fr

### Préchauffage



	Préchauffage classique	Shock heat
Prise après la mise en revêtement	au moins 30 minutes	10 minutes
Température d'enfournement*	Température ambiante (20 °C)	900 °C
Paliers de maintien	250 °C (5 °C/mn)** 570 °C (7 °C/mn)**	– –
Température finale	900 – 1050 °C	
Temps de maintien	30 – 60 minutes (en fonction de la taille et du nombre de cylindres)	

\* Shock heat: Après enfournement, on peut monter tout de suite à la température finale.

\*\* Les vitesses de montée ne s'appliquent qu'à des fours électroniques.



Risque d'accident en cas d'enfournement rapide. Attention au dard de la flamme!  
Enfournement tous les cylindres dans les 10 secondes – maintenir la porte du four fermée pendant 15 minutes!

### Après la coulée



Après la coulée, laisser les cylindres refroidir à l'air, ne pas les plonger dans l'eau!  
Les matériaux de revêtement contiennent du quartz. Ne pas respirer la poussière! Danger de maladies pulmonaires à retardement (silicose, cancer de poumon).  
Afin d'éviter la poussière lors du démoulage, immerger dans l'eau les cylindres entièrement refroidis après coulée jusqu'à ce qu'ils soient bien humidifiés.

### Données



Plage de manipulation à 20 °C	env. 3,0 mn
<b>Caractéristiques du matériau selon DIN EN ISO 15912 (70% BegoSol®)</b>	
Début de solidification (Temps Vicat)	env. 5,0 mn
Résistance à la compression (après 2 heures)	env. 11,9 MPa
Expansion thermique linéaire	env. 0,8 %
Coulabilité	env. 141 mm

Ce produit a été fabriqué selon les indications DIN EN ISO 15912 et répond parfaitement à toutes les exigences.

### Conditionnements et conseils



WiroFast	1 carton 18 kg = 45 sachets de 400 g	– REF 54834
	1 carton 6 kg = 15 sachets de 400 g	– REF 54835
	Kit-test	– REF 54839
BegoSol®	1 flacon = 1000 ml	– REF 51090
	1 bidon = 5000 ml	– REF 51091

Castogel® 52052 (6kg)	Wirosil® 52001 (2kg)	Durol E 52148 (1000 ml)
Wirodouble® 52050 (6kg)	Systeme de cuvettes de duplication Wirosil® 52072 (klein)	Durol 52111 (1000 ml)
WiroGel® M 54351 (6kg)	52083 (groß)	Durofluid 52008 (100 ml)
	CuveddeduplicationKombi 52090	Wiropaintplus 51100 (200 ml)
		Aurofilm 52019 (100 ml)

Nos recommandations sur la manière d'utilisation – n'importe qu'elles soient données de vive voix, par écrit ou par voie d'instructions pratiques – s'appuient sur nos propres expériences et essais et se comprennent seulement comme valeurs indicatives.  
Nos produits sont continuellement améliorés. C'est pourquoi nous nous réservons le droit d'effectuer des modifications dans la construction et la composition de nos produits.

Pour obtenir des résultats particulièrement satisfaisants, nous vous conseillons, en fonction des indications, un alliage des groupes

Téléphone +49 421 2028-282  
www.bego.com

<b>WIRONIUM®</b> (Fourni uniquement aux laboratoires autorisés)  <b>Wironit®</b>	<b>PlatinLloyd®</b>   since 1890
---	---