

# BRUGSVEJLEDNING WIROVEST®

Grafit-fri fosfatbunden præcisionsindstøbningsmasse til  
anvendelse ved fremstilling af støbte „unitors“

## 1. Generelt

Blandingsforhold se **tabel 1**.

Hvis der kun er brug for små mængder Wirovest, skal der afvejes, se fabrikantens vejledning.

Rens og skyl røreskålen grundigt inden brug. Snavset eller tør røreskål trækker fugt ud af indstøbningsmassen. Udrør Wirovest under vakuum hvis det er muligt.

Udrøring uden røremaskine. Rør materialet grundigt i 2 minutter på vibrator.

### Udrøring:

Rør Wirovest og væske med spatel i **10-15 sekunder**, indtil massen er ensartet fugtet.

Derefter røres i **60 sekunder**, under vakuum, f.eks. i MOTOVA.

## 2. Duplikering

Til duplikering kan anvendes både silikone og gel.

Hvis der anvendes trykkammer til duplikering skal både form og model fremstilles under samme tryk ( 2-4 bar ).

**Duplikering i gel IKKE i trykkammer.**

1. Fyld duplikat formen på vibrator. Når formen er fuld fjernes den fra vibratoren.
2. Duplikering i **gel-forme** (Castogel®, Wirodouble®). Arbejdstemperatur 20°C eller derover. Fjernes fra formen efter 40 minutter. Tørres i tørreskab i henhold til instruktionerne for den anvendte dyppehærder (Durol).

**Vigtigt:** Da duplikatmodellen skal kunne være inde i duplikatformen skal mastermodellen være uden kanter.

3. Duplikering i silikone duplikeringmateriale. Afbindingstid i formen i 40 minutter. Modellen skal tørre i tørrekabinet i 5 -10 min. ved ca. 70°C.

**Tabel 1**

Blandingsforhold	Wirovest	BegoSol®	Vand	Væske total	Koncentration BegoSol®	m/Tryk kammer
Duplikering (2 Modeller) i Gel	1 X 400 g	21 ml	31 ml	52 ml	0 - 40 %	
Duplikering (2 Modeller) i silikone	1 X 400 g	27 ml	33 ml	60 ml	45 %	45 %
Duplikering (2 Modeller) i silikone	1 X 400 g	24 ml	36 ml	60 ml	0 - 40%	

# BRUGSVEJLEDNING

## WIROVEST®

Grafit-fri fosfatbunden præcisionsindstøbningsmasse til anvendelse ved fremstilling af støbte „unitors“

### 3. Overstøbning

Blandingsforhold se **Tabel 2**

1. Wiropaint plus påføres hurtigt i et ensartet lag dækkende hele opmodelleringen og lidt ud over kanterne. Wirovest røres og der overstøbes umiddelbart. Wiropaint plus må ikke tørre. Der skal/må ikke anvendes afspændingsmidler.
2. Hvis der ikke anvendes Wiropaint plus påføres et tyndt lag Aurofilm afspændingsmiddel, der blæses tørt.

**Tip:** 30% BegoSol® forhindrer revnedannelse i kyvetten, som kan opstå ved for hurtig opvarmning. Normalt ud-røres der til overstøbning kun med rent vand.

**Tabel 2**

Blandingsforhold	Wirovest	BegoSol®	Vand	Væske total	Koncentration BegoSol®
1 model	1 X 400 g	18 ml	42 ml	60 ml	0 - 30 %

### 3. Udbrænding

Afhængig af størrelsen og antallet af kyvetter, vælges en holdetid på 30 - 60 minutter.

#### Ovne med manuel kontrol:

Efter afbindingstid på mindst 30 minutter stilles kyvetten i en kold ovn. Temperaturen hæves til 250°C og holdes her i 30 - 60 minutter.

Derefter hæves temperaturen til sluttemperatur 950° - 1050°C, som også holdes i 30 - 60 minutter.

#### Ovne med computer kontrol:

Efter afbindingstid på mindst 30 minutter stilles kyvetten i en kold ovn. Temperaturen hæves til 250°C med en temperaturstigning på 5°C/min. og holdes her i 30 - 60 minutter. Derefter hæves temperaturen til sluttemperatur 950° - 1050°C

med en temperaturstigning på 7°C/min. Sluttemperaturen holdes i 30 - 60 minutter.

Et yderligere trin ved en temperatur på 570°C med en holdetid på 30 - 60 minutter vil resultere i endnu større sikkerhed for ensartet resultat.

### 4 Efter støbning

Kyvetterne skal afkøle i luft. De må under ingen omstændigheder kommes i vand

# BRUGSVEJLEDNING WIROVEST®

Grafit-fri fosfatbunden præcisionsindstøbningsmasse til  
anvendelse ved fremstilling af støbte „unitors“

## Vigtig information

- Indstøbningsmasse og blandevæske bør ikke bruges efter udløb af holdbarhedsdato.
- Wirovest må ikke komme i kontakt med gips eller gips/cristobalit-bundne indstøbningsmasser.
- Der må kun anvendes BegoSol® og destilleret vand til udrøring.
- Blandevæske med krystalisering må ikke anvendes.
- Ved at øge koncentrationen af BegoSol® hæves ekspansionen.
- Basis på både master- og duplikatmodel skal være mindst 1 cm. tyk.

### Tekniske specifikationer

Arbejdstid	2 min. 45 sek
Størkning (start)	ca. 5 min.
Trykstyrke	ca. 15 N/mm <sup>2</sup>
Afbindingseksponation	ca. 0,7%
Termisk ekspansion	ca. 1,15%

Total ekspansion med 40% BegoSol® ca. 2,3%