



megamix

Modellguss-Einbettmasse für
alle Co.-Cr.-Legierungen

•••

Model Casting Investment
for all Co.-Cr.-Alloys

•••

Revêtement pour coulées de modèles
pour tous alliages Co.-Cr



Made in Germany

Bei technischen Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung!
Conseils techniques Contactez – nous !
For further Informations contact us !



megamix



Modellguss-Einbettmasse für alle Co.-Cr.-Legierung

megamix

ist eine Modellgusseinbettmasse für alle Co.-Cr.-Legierungen, hergestellt nach den neuesten Erkenntnissen der Chemie, leicht und problemlos in der Anwendung, zuverlässig im Einsatz, und verspricht nicht zuletzt ein leichtes und unkompliziertes Ausbetten. **megamix** kann wahlweise mit Wasser oder mit unserer Expansionsflüssigkeit **mega-Cristall** angerührt werden.

- Mischverhältnis:** 14 ml-15 ml Flüssigkeit / 100 g **megamix** Pulver
56 ml-60 ml Flüssigkeit / 400 g **megamix** Pulver
- Verarbeitungshinweise:** Bitte **megamix** bei Temp. von 18 - 22°C verarbeiten. Die Verarbeitungszeit beträgt 4 - 5 Min. Pulver zur Flüssigkeit geben, kräftig durchspateln, dann 60 - 75 Sek. unter Vakuum rühren.
- Modellherstellung:** Abbindzeit des Modells 25 - 30 Min. mit **megafeel**, mit Silikon 15 - 20 Min.
- Trocknen und Härten des Modells:** 45 - 60 Min. bei einer Temp. von 200 - 220°C im Trockenschrank, Modelle ca. 2 - 3 Sek. im Kalttauchhärter mercapor tauchen, bei Gebrauch von Silikon-Doublierung kein Trocknen oder Härten notwendig.
- Muffel:** Zum Überbetten, empfehlen wir destilliertes Wasser. Die Verwendung von Metallringen ist nicht erforderlich! Sollte doch mit Metallringen gearbeitet werden, generell 2 Vlieseinlagen verwenden. Die Vlieseinlagen sollten nicht trocken sein (evtl. mit Vaseline einschmieren) und leicht überlappen lassen.
- Vorwärmzeiten:** Bereits nach 15 - 20 Min. kann die Muffel in den kalten oder max. bis 200°C heißen Ofen gestellt werden, bei 270 - 285°C 20 - 30 Min. Wachs austreiben, dann bei 400°C 20 - 30 Min, dann bei 570 - 590°C 20 - 30 Min. halten und schließlich auf Endtemperatur hochheizen und je nach Muffelgröße Endtemp. 45 - 60 Min. halten.
- Empfohlene Endtemperatur:** Partielle Platten 880°C - 930°C, Totale Platten 920°C - 950°C. Bitte, beachten Sie auch die Angaben des Legierungsherstellers.
- Lagerung:** **megamix** kann in trockenen, frostfreien Räumen bis zu 8 Monaten gelagert werden.
- Achtung:** ***Einbettmassen enthalten Quarz, entsprechend schützen, nicht einatmen!***
megamix nicht mit Gips oder gipshaltigen Einbettmassen in Berührung bringen!

Expansion

	Abbind-Expansion	Thermisch-Expansion	Gesamt-Expansion
mega-Cristall	0,4 - 0,6%	1,1%	1,5 - 1,7%
mega-Cristall SPEZIAL	0,7 - 0,9%	1,1%	1,8 - 2,0%
Wasser	0,1%	1,1%	1,2%

Made in Germany

Bei technischen Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung!
Conseils techniques Contactez – nous !
For further Informations contact us !



megamix



Model Casting Investment
for all Co.-Cr.-Alloys

megamix

is a precision model casting investment for all Co.-Cr.-alloys, high accuracy, simple and easy handling, dependable in use. **megamix** can be used with **mega-Cristall** expansion liquid or with water. **megamix** is specially tested with the duplicating **megafeel** and the cold dipping hardener **mercapor**.

Mixing ratio: 14 ml-15 ml liquid / 100 g **megamix** powder
56 ml-60 ml liquid / 400 g **megamix** powder

Working instructions: Please use **megamix** by temperatures 18°C-22°C The working time is 4-5 minutes. Add powder to liquid and mix under vacuum for 60-75 sec.

Model: Setting time for the model 25-30 minutes by **megafeel**, by silicon 15-20 minutes.

Drying and Hardening the model: 45-60 minutes at a temperature of between 200°C-220°C in the dryer. models ca. 2-3 seconds in a cold dipping hardener mercapor , if you use silicon duplicating you don't need the drying and hardening.

Muffles: Use **Water** for the master. The use of metal rings is not required! If you work with metal rings, please use generally 2 fleece deposits. The fleece deposits should not be dry (use Vaseline) and please leave overlap.

Setting and preheating time: After 15-20 minutes setting-time, place in a cold furnace or (max. 200 C°) warm furnace burnout at 270-285°C, hold for 20-30 minutes, then burnout at 400°C and hold, hold for 20-30 minutes then burnout at 580°C and hold for 20-30 minutes. then go to final end temperature, hold for 45-60 minutes (according to ring size).

Final end-temperature: Partial plates 880°C-930°C, total plates 920°C-950°C . Please also observe the instructions of the alloy manufacturer.

Storage: **megamix** can be stored in a dry and frost free room for up to 8 months.

Caution: *Investments contain quartz, wear adequate protection do not breath in dust. megamix should never get into contact with plaster or plaster containing materials.*

Expansion properties

	Setting-Expansion	Thermal-Expansion	Total-Expansion
mega-Cristall	0,4 - 0,6%	1,1%	1,5 - 1,7%
mega-Cristall SPEZIAL	0,7 - 0,9%	1,1%	1,8 - 2,0%
Water	0,1%	1,1%	1,2%

Made in Germany

*Bei technischen Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung!
Conseils techniques Contactez – nous !
For further Informations contact us !*



megamix



Revêtement pour coulées de modèles
pour tous alliages Co.-Cr

megamix

est un revêtement pour tous les alliages Cr.-Co de haute précision, simple et facile à manipuler, d'utilisation sûre. **megamix** peut être utilisé avec le liquide d'expansion **mega-cristall** ou avec de l'eau (deminéralisée de préférence) **megamix** est spécialement adapté au gel de duplication **megafeel** et au durcisseur **mercapor**

Ratio de Mélange: 14 - 15 ml Liquide / 100 g de poudre **megamix**
56 - 60 ml Liquide / 400 g de poudre **megamix**

Utilisation: Veuillez utiliser **megamix** à une température ambiante de 18°C – 22°C – Le temps de travail est de 4- 5 minutes – Ajouter la poudre au liquide et mélanger sous vide 60-75 secondes.

Modèle: Temps de prise 25-30 minutes dans la gélatine / 15-20 minutes dans un silicone

Sécher et Durcir: Laisser le modèle 45 minutes à une température de 200°C-220°C – Puis tremper le modèle 2 à 3 secondes dans le durcisseur **mercapor**. Si vous utilisez un silicone, vous n'avez pas besoin de sécher et durcir le modèle.

Enrobage et Préchauffage: Vous pouvez utiliser l'eau déminéralisée.
Le temps de prise est de 20 minutes puis placer dans un four froid (maxi 200°C) et monter à 270°-280° C Maintenir 20-30 minutes, puis monter à 400°C et maintenir 20-30 minutes. Puis monter à 580 °c et maintenir 20-30min Puis monter à température finale et maintenir 45 à 60 minutes (selon la taille du cylindre)

Température: Finale Appareils partiels : 880 - 930°C
Appareils complets : 920° - 950°C
Respecter les instructions du fabricant d'alliage

Stockage: **megamix** peut être stocké au sec et hors gel jusqu'à 8 mois

Précautions d'emploi **megamix contient du quartz – Porter une protection adéquate – Ne pas respirer la:poussière. Ne pas mettre megamix en contact du plâtre ou de matériaux contenant du plâtre.**

Expansion

	Expansion chimique	Expansion thermique	Expansion totale
mega-Cristall	0,4 - 0,6%	1,1%	1,5 - 1,7%
mega-Cristall SPEZIAL	0,7 - 0,9%	1,1%	1,8 - 2,0%
Eau	0,1%	1,1%	1,2%

Made in Germany

Bei technischen Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung!
Conseils techniques Contactez – nous !
For further Informations contact us !