

Investissement Ultra-Vest® MAXX™



Résultats exceptionnels avec l'investissement en or blanc Ultra-Vest MAXX offrant aux fondeurs de bijoux une stabilité thermique maximale pour les températures élevées de fusion, de combustion et de coulée du métal, contribuant ainsi à éliminer les défauts de peau d'orange associés aux réactions métal/moule et les défauts de scintillement et d'écaillage associés à la dégradation de l'investissement pendant la combustion des matériaux de modèle en résine.

Disponible avec la technologie BANDUST™, réduisant la poussière respirable dans le processus d'investissement.

Remarque : ne pas utiliser avec du platine ou du palladium.

Propriétés typiques des matériaux*

Rapport eau/poudre	39/100
Température de l'eau	22-23°C (72-74°F)
Temps de travail	11 à 11,5 minutes
Réglage du temps	<22 minutes
Volume d'investissement mixte	1,74 g/ml
Marasme	118-124 mm

*Ces résultats sont basés sur les méthodes de test, la fréquence et les procédures de Ransom & Randolph ou de ses fournisseurs agréés. Les niveaux mentionnés ici sont uniquement fournis à titre indicatif et ne constituent pas une spécification ferme.

Instructions d'application 1. Pesez

la quantité requise de revêtement Ultra-Vest MAXX. Pour déterminer la quantité appropriée d'eau et de poudre à utiliser par flacon, utilisez le calculateur de flacon en ligne situé sur www.ransom-randolph.com et randolph.com or calculate the volume of your flask ($V = \pi$ multipliez par le facteur approprié dans le tableau ci-dessous.

	L:P 38/100		L:P 39/100		L:P 40/100		L:P 41/100		L:P 42/100	
	Pour in3 volume	Par cm3 volume	Pour in3 volume	Par cm3 volume	Pour in3 volume	Par cm3 volume	Pour in3 volume	Par cm3 volume	Pour in3 volume	Par cm3 volume
Investissement nécessaire										
Grammes	21.0	1.28	20.7	1.26	20.4	1,25	20.1	1.23	19,8	1.21
Livres	0,05		0,05		0,04		0,04		0,04	
Onces (poids)	0,74		0,73		0,72		0,71		0,70	
Eau nécessaire										
Grammes	8.00	0,49	8.10	0,49	8.20	0,50	8.20	0,50	8h30	0,51
Livres	0,02		0,02		0,02		0,02		0,02	
Onces liquides	0,28		0,29		0,29		0,29		0,29	

2. Mesurez ou pesez la quantité d'eau requise (1 g = 1 ml, 1 oz liquide = 29,6 ml) et placez-la dans un bol à mélanger.

Remarque : les variations de température affectent le temps de travail. Pour réduire les variations, les températures de l'eau et de la poudre doivent être maintenues à 22-24 °C (72-75 °F). Le temps de travail est défini comme le temps pendant lequel la poudre est ajoutée à l'eau jusqu'à ce que le revêtement devienne épais.

Remarque : l'eau déionisée est recommandée pour maintenir la cohérence du temps de travail.



Ransom et Randolph

3535 Briarfield Boulevard | Maumee, OH 43537 États-Unis
800.800.7496 | 419.865.9497 | 419.865.9997 (TÉLÉCOPIE)
www.ransom-randolph.com



Fabriqué aux États-Unis

Ransom & Randolph GmbH
Leipziger Strasse 40 | 04571 Rötha Allemagne
+49 342 06373999

Investir avec l'innovation™

Investissement Ultra-Vest® MAXX™

3. Ajoutez toujours la quantité pré-pesée de produit à l'eau. L'ajout d'eau à la poudre rendra le mélange difficile et affectera le temps de travail.
4. Mouillez la poudre avec une spatule ou un fouet métallique. Cela ne devrait pas prendre plus de 30 secondes.
Remarque : si vous utilisez un mélangeur sous vide, mélangez sans vide à vitesse lente jusqu'à ce que la poudre soit complètement mouillée (environ 1 minute).
5. Mélanger avec un mixeur mécanique pendant 3 minutes. Un bon mélange est important pour activer les ingrédients essentiels qui composent les investissements atteignent leur plein potentiel.
Remarque : si vous utilisez une unité de mélange sous vide, démarrez le vide, augmentez la vitesse de mélange et mélangez pendant 3 minutes supplémentaires.
6. Placez le mélange dans une chambre à vide et appliquez suffisamment de vide pour provoquer une ébullition rapide. Le mélange doit être mis sous vide jusqu'à ce qu'il monte et se brise. Ne dépassez pas 2 minutes. Si un temps plus long est nécessaire, il se peut que la pompe à vide soit sous-dimensionnée, qu'il y ait une fuite d'air ou que le système de vide ait besoin d'être réparé.
7. Versez le revêtement sous vide dans et sur le côté du moufle. Évitez de le verser directement sur les modèles pour éviter Rupture du modèle en cire. Remplissez le flacon au moins 1" (2,54 cm) au-dessus du modèle.
Remarque : si vous utilisez une unité de mélange de revêtement sous vide, versez le revêtement le long de l'intérieur du flacon en le laissant couler vers le haut, autour, à travers et au-dessus de la rangée supérieure de motifs.
8. Aspirez le flacon pendant environ 1½ minute. Le fait de faire vibrer ou de tapoter le flacon pendant cette opération aidera à libérer l'air bulles provenant de l'interface modèle/revêtement. Libérez le vide et remplissez le flacon jusqu'au bord supérieur du métal. Ne remplissez pas trop.

Remarque : Si vous utilisez un mélangeur à revêtement sous vide, une fois les fioles remplies, continuez à mettre sous vide pendant 1½ à 2 minutes. Des vibrations peuvent être appliquées, si elles sont disponibles.
9. Transférez immédiatement le flacon investi dans un lieu de stockage exempt de vibrations. Il est extrêmement important de ne pas perturber le flacon pendant la phase de brillance ainsi que pendant le processus de durcissement initial.
10. Pour obtenir une résistance verte appropriée, laissez le revêtement reposer sans être dérangé (durcissement sur banc) pendant 2 à 6 heures.
Remarque : Si le séchage sur banc dépasse 6 heures, maintenez l'humidité en réhumidifiant, en recouvrant d'un chiffon humide et en scellant dans un sac en plastique. Cela réduira les fissures potentielles des moules dues à un séchage inégal.
11. Après un séchage sur banc pendant 2 à 6 heures, retirez la base de la carotte et le collier de moulage.
12. Idéalement, les flacons doivent être chargés dans un four de combustion, préchauffé à 300 °F (150 °C), le bouton vers le bas. Les flacons doivent être surélevé d'au moins 1" (2,54 cm) au-dessus du sol du four pour permettre une bonne circulation de l'air et un bon drainage de la cire. Ne placez pas les flacons trop près de la source de chaleur ou les uns des autres.
Remarque : Si vous chargez dans un four froid, la température de 300 °F (150 °C) doit être atteinte le plus rapidement possible.
13. Si vous utilisez un déparaffinage à la vapeur, transférez immédiatement les fioles du déparaffinage dans un four préchauffé à 300 °F (150 °C). Ne laissez pas laisser reposer les fioles à température ambiante pendant plus de 10 minutes.
14. Suivez le programme de combustion de la cire adapté à votre application.
Remarque : les programmes de combustion de la cire décrits sont des recommandations. Des ajustements peuvent être nécessaires pour différents types de fours, tailles de flacons et chargements de fours.



Rançon et Randolph

3535 Briarfield Boulevard | Maumee, OH 43537 États-Unis
800.800.7496 | 419.865.9497 | 419.865.9997 (TÉLÉCOPIE)
www.ransom-randolph.com



Fabriqué aux États-Unis

Ransom & Randolph GmbH
Leipziger Strasse 40 | 04571 Rötha Allemagne
+49 342 06373999

Investir avec l'innovation™

Investissement Ultra-Vest® MAXX™

Programme de brûlage de cire				
		Taille du flacon : jusqu'à 3" x 3" (7,6 cm x 7,6 cm)	Taille du flacon : jusqu'à 4" x 6" (10,2 cm x 15,2 cm)	Taille du flacon : jusqu'à 4" x 8" (10,2 cm x 20,3 cm)
Élimination de l'eau	De la température ambiante à 300°F (150°C) le plus rapidement possible (peut être préchauffé)	Tenir 1 heure	Tenir 3 heures	Tenir 3 heures
Transition thermique	Augmenter à 700°F (370°C)	Augmenter sur 1 heure Tenir 1 heure	Augmenter sur 2 heures Tenir 2 heures	Augmenter sur 2 heures Tenir 2 heures
Suppression de motif	Augmenter à 1350°F (730°C)	Augmenter sur 2 heures Tenir 2 heures	Augmenter sur 2 heures Tenir 2 heures	Augmenter sur 3 heures Tenir 3 heures
	Réduire à la température de coulée et laisser se stabiliser	Tenir 1 heure	Tenir 2 heures	Tenir 2 heures

Remarque : reportez-vous aux températures de moulage recommandées par votre fournisseur d'alliage.

Conseils importants •

Utilisez de l'eau déionisée pour de meilleurs résultats.

- L'investissement doit toujours être ajouté à l'eau.
- L'équipement doit être maintenu propre et exempt de tout investissement fixe.
- Laissez un espace libre minimum de ¼" (0,05 cm) sur les côtés et de 1" (2,54 cm) en haut et en bas par rapport aux motifs.

Stockage et manipulation Éviter le

contact avec la peau ou les yeux. Éviter de respirer les poussières. Porter un équipement de protection pendant la manipulation. Se laver soigneusement après manipulation.

Fermez hermétiquement le sachet protecteur dans le récipient contenant la poudre de revêtement non utilisée et fermez le récipient lorsqu'il n'est pas utilisé.

stocker l'investissement dans un endroit sec.

Sécurité

Amérique du Nord : Danger. Contient de la silice cristalline. Peut provoquer le cancer par inhalation. Risque avéré d'effets graves pour les poumons en cas d'exposition prolongée ou répétée par inhalation. Voir la fiche signalétique pour plus d'informations.

UE : Danger. Contient de la silice cristalline respirable. Risque avéré d'effets graves pour les poumons en cas d'exposition prolongée ou répétée. Voir la FDS pour plus d'informations.

Les conditions ou les modalités d'utilisation étant hors de notre contrôle, nous n'assumons aucune responsabilité et déclinons expressément toute responsabilité pour toute utilisation de ce produit. Les informations contenues dans le présent document sont considérées comme vraies et exactes, mais toutes les déclarations ou

Les suggestions sont faites sans garantie, expresse ou implicite, concernant l'exactitude des informations, les dangers liés à l'utilisation du matériel ou les résultats à obtenir de son utilisation.

Le respect de toutes les réglementations fédérales, étatiques et locales applicables reste la responsabilité de l'utilisateur. Toute responsabilité potentielle liée à la vente et à l'utilisation de ce produit est limitée au coût des biens particuliers vendus dans leurs transactions respectives.



Ransom et Randolph

3535 Briarfield Boulevard | Maumee, OH 43537 États-Unis
800.800.7496 | 419.865.9497 | 419.865.9997 (TÉLÉCOPIE)
www.ransom-randolph.com



Fabriqué aux États-Unis

Date de parution : 2 novembre 2023

Ransom & Randolph GmbH
Leipziger Strasse 40 | 04571 Rötha Allemagne
+49 342 06373999

Investir avec l'innovation™