

Verarbeitungsanleitung

Gramm Galvanobonder dient dem optimalen Verbund zwischen dem Galvanogold und der Keramik. Der Gramm Galvanobonder besteht aus Gold- und Keramikpartikel.

Anrührvorschrift

Goldpulver und Flüssigkeit zu einer sahnigen Konsistenz anrühren

Verarbeitungsvorschrift

1

Die Galvanoforming-Teile mit 110–130 µm Aluminiumoxid bei 2 bar abstrahlen; hierzu kein Umlauf-Strahlgerät verwenden! Anschließend das Galvanoteil auf den Meisterstumpf anpassen.

Danach das Galvanoforming-Teil abdampfen und anschließend ca. 2 Minuten in Alkohol legen – an der Luft trocknen lassen, keine Druckluft verwenden!

2

Ein feuerfester Gipsstumpf aus GES Stumpfmasse (Art.-Nr. 910.00.061) dient als Arbeitsstumpf. Alternativ kann auch ein Brenngutträger (z.B. SimpliFire, Art.-Nr. 910.00.070) bzw. Brennwatte verwendet werden.

3

Den Bonder pastenförmig anrühren und gleichmäßig dünn Bonderschicht auftragen

4

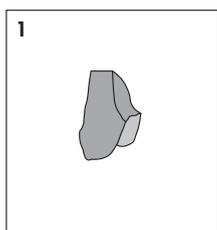
Den Bonder bei 540°C in der offenen Brennkammer trocknen lassen.

5

Bonderbrand bei 950°C durchführen, Temperaturanstieg 50–60°C pro Minute. Bei Vakuum bei 540°C beginnen. Keine Haltezeit erforderlich. Nach dem Brand die Galvanoteile in der geöffneten Brennkammer abkühlen lassen. Vor dem Aufbrennen des Opaquers die Galvanoteile mit Wasserdampf reinigen.

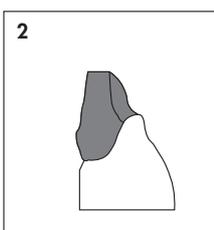
Wichtig

Der Pinsel sollte immer sauber gehalten werden und gegebenenfalls mit Alkohol gereinigt werden. Blasenbildung beim Keramikauftrag deutet auf verschmutztes Strahlgut hin.

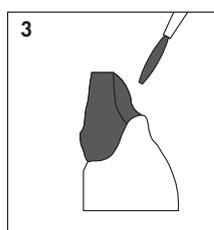


Galvanoteil mit 110–130µm Aluminiumoxid bei ca. 2 bar abstrahlen (kein Umlauf-Strahlgerät verwenden!). Auf den Arbeitsstumpf anpassen.

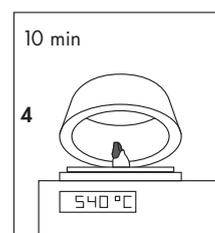
Das Galvanoteil abdampfen und ca. 2 Minuten in Alkohol legen. Anschließend an der Luft trocknen lassen (Keine Druckluft!).



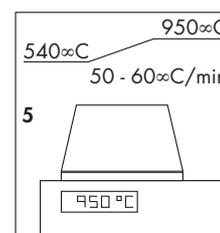
Zur besseren Handhabung wird ein Arbeitsstumpf aus feuerfester GES Stumpfmasse (Art.-Nr. 910.00.061) hergestellt, oder auf einen Brennt Träger (z.B. SimpliFire Art.-Nr. 910.00.070) bzw. Brennwatte gelegt.



Gramm Galvanobonder pastenförmig anrühren und gleichmäßig dünn auftragen.



Den Bonder bei 540°C in der offenen Brennkammer 10 Minuten trocknen lassen (oder 10 Minuten Schließzeit).



Temperaturanstieg 50–60°C pro Minute. Bei 950°C brennen (mit Vakuum, beginn bei 540°C). Keine Haltezeit notwendig.



Gramm Technik GmbH
Geschäftsbereich Dental
Einsteinstraße 4
71254 Ditzingen-Heimerdingen
Telefon 07152/5009-60
Telefax 07152/5009-80
www.galvanoforming.de