

Verarbeitungsanleitung simpliflux

Anwendungsbeispiel: Keramiktiegel

Das Ausglasieren des Tiegels erhöht die Lebensdauer der Tiegel um ein Vielfaches.
Neue Tiegel vor dem ersten Gebrauch gut mit Wasser auswaschen.
Im Vorwärmofen bei 800°C austrocknen.

Abkühlen lassen.

Etwas „simpliflux“ auf den Zeigefinger nehmen und den Tiegel an allen Stellen dünn deckend einstreichen.

(auch den Auslaufschnebel des Tiegels einstreichen)

Dann den Tiegel einmal im Vorwärmofen mit aufheizen lassen, damit sich eine Glasur einstellt.

Trichter der Einbettmuffel vor dem Aufsetzen in den Vorwärmofen dünn einstreichen.

Die Schmelze fließt besser und verhindert ein durchgeschlagenes Korn (rauer Gusskegel)

Einbettmassenteile werden nicht in die Schmelze gerissen.

Löten siehe Verarbeitungsanleitung **simplicast®** : „Lötungen“

Löten:

Lote sind Legierungen mit besonderen Fließeigenschaften.
Sie dienen der Verbindung, Fügung von zwei oder mehreren Metallteilen.

Eine fachlich einwandfrei durchgeführte Lötung ist eine metallurgisch saubere Lösung. Ebenfalls dienen Lötungen zum Verschluss von Löchern in Metallen oder zur Verlängerung von Metallflächen.

Lote werden in der Regel mit Fließtemperaturen angegeben.

Diese Temperaturen weisen bereits den Fließbereich aus, somit liegt der Soliduspunkt unter der angegebenen Temperatur auf der Lotrolle.

In der Industrie sind solche Löt- und Schweißverbindungen Stand der Technik.
Sie werden häufig durch Prüfzeugnisse belegt. Diese weisen die fachgerechte und materialgerechte Durchführung aus.