

COBAVEST®

Revêtement pour Cr.Co. compatible aux méthodes de chauffe rapide (enfournement à chaud) comme traditionnelle (chauffe par paliers).

COBAVEST® est un revêtement de précision lié au phosphate pour la technique de coulée Cr.Co., spécialement développé pour les duplications au silicone et polyéther. Convient aussi aux duplications à la gélatine.

Propriétés physiques	Duplication au Silicone	Duplication à la Gélatine
Rapport de mélange (Poudre/Liquide)	200g / 42 ml pour modèle et cylindre	200g / 39 ml pour modèle 200g / 42 ml pour cylindre
Température de travail	20 - 23 °C	20 – 23 °C
Temps de travail (20-23 °C)	env. 5 min.	env. 5 min.
Temps de mélange	60 secondes sous vide	60 secondes sous vide
Temps de prise	env. 30 minutes	30 minutes ou plus
Expansion de prise	0,6 - 0,7 %	0,6 - 0,8 %
Expansion Thermique	1,1 - 1,2 %	1,1 - 1,3 %
Expansion Totale	1,7 - 2,0 %	1,7 - 2,1 %

Mode d'emploi :

Réaliser la duplication du maître-modèle soigneusement préparé et propre à l'aide du YETI PRECISIL - silicone de duplication 1:1 / 20 Shore - réf. 880-0000. Après le durcissement du silicone, retirer le maître-modèle du matériau de duplication à l'aide d'air comprimé ou d'un instrument approprié (non tranchant). Appliquer un agent mouillant YETI - réf. 142-1000 sur la surface de l'intrados du duplicata silicone puis sécher soigneusement avec un léger souffle d'air comprimé propre pour obtenir de meilleurs résultats.

Afin d'éviter toute déformation du moulage de duplication silicone comme gélatine, il est vivement recommandé de ne pas le sortir de la cuvette.

Pour le contrôle de l'expansion, le liquide doit être dilué avec de l'eau distillée.

La réduction de la dilution augmente l'expansion. A l'inverse, l'augmentation de la dilution réduit l'expansion.

La réduction de la quantité de liquide augmente également l'expansion.

modèle duplicata cylindre	25 % eau distillée : 75 % liquide pur 50 % eau distillée : 50 % liquide pur
--------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------

Confectionnement du modèle duplicata :

Verser la quantité exacte de liquide dans le récipient de malaxage et y ajouter doucement la poudre, spatuler vigoureusement et malaxer 60 secondes sous vide. Le temps de mélange est toujours à respecter. Verser progressivement sous vibrations faibles le revêtement mélangé dans le moule de duplication. Laisser durcir le modèle sans vibrations pendant environ 20 minutes pour les duplications au silicone et 30 minutes pour les duplications à la gélatine. Ensuite retirer le modèle en revêtement de sa forme à l'aide d'air comprimé ou d'un instrument approprié.

Un modèle dupliqué au silicone ne doit pas être déshydraté ni durci.

Un modèle dupliqué à la gélatine doit être déshydraté et durci.

Avant le modelage de la maquette, le modèle dupliqué au silicone peut être mis à sécher max. 5 minutes sur une plaque thermique (env. 140°C), le modèle dupliqué à la gélatine doit sécher pendant 25 minutes dans un four chauffé à 170 °C et ensuite immergé dans un durcisseur liquide. Nous recommandons d'appliquer l'Adhésif Universel YETI - réf. 508-0001 sur toutes les surfaces du modèle en revêtement. Dès que la colle est sèche, on peut commencer le modelage de la maquette en cire. Valable également pour les préformes en plastique.

L'Adhésif Universel YETI brûle sans résidus.

1/3

Remplissage du cylindre :

Verser le mélange dans le cylindre sous vibrations de faible intensité et laisser durcir sans vibrations, en général 30 minutes pour une chauffe traditionnelle par paliers, et 20 minutes pour la technique de la chauffe rapide.

Dans le cas cylindres fermés, nous recommandons de garnir l'intérieur du cylindre avec Flask liner (garniture à cylindre sans amiante) avant de procéder au remplissage du cylindre.

Ce garnissage évite tout endommagement du cylindre et l'expansion du revêtement peut se faire librement évitant tout fissurage de la masse de revêtement. Gratter la partie supérieure du revêtement au couteau ou taille-plâtre (à sec de préférence) afin d'éliminer la surface lisse et favoriser l'évacuation des gaz.

Disposer le/les cylindres dans le four, cône de coulée orienté vers le bas. Eviter le contact des cylindres avec la base et les parois du four ainsi que tout contact entre eux.

Processus de préchauffage :

Chauffer le four à la température correspondante au type d'alliage utilisé.

850°C	Température générale de préchauffage/Température finale
850 - 900°C	Température finale maximale selon les données du fabricant du métal.

Si le revêtement durcit sous pression (réduction de 10% de l'expansion), la T° finale doit être augmentée de 50 °C.

Il est déconseillé de pratiquer la technique de chauffe rapide pour les duplications à la gélatine.

Paliers	Temps de stabilisation	Montée en T°
Chauffer jusqu'à 280 °C		5 °C/mn
Stabilisation	20 mn	
De 280°C jusqu'à 580°C		6 – 8 °C/mn
Stabilisation	20 mn	
De 580°C jusqu'à 850°C		8 - 10 °C/mn
Temps de stabilisation à T° finale	40 mn	

Chauffe rapide :

Le cylindre doit être enfourné à une température de 800 °C.

Se référer aux instructions du fabricant de l'alliage pour la température finale : max. 850-900°C

Stabilisation à température finale : 40 minutes. Ajouter jusqu'à 20 mn. selon le nombre de cylindres dans le four.

Stockage :

Poudre et liquide doivent être stockés dans un lieu sec et tempéré (21° C).

A une température inférieure à 5°C., le liquide cristallise et ne doit plus être utilisé.

La péremption du **COBAVEST** Poudre comme Liquide est de 24 mois.

Conditionnements :

Réf. 940-0200	COBAVEST® Poudre	- 20kg (100 x 200g.)
Réf. 942-0000	COBAVEST ® Poudre + Liquide	- 20 kg (100 x 200g.) + 4 x 1000ml.
Réf. 941-1000	COBAVEST ® Liquide	- 1000ml.

Coulée :

Dès la sortie du cylindre du four, la coulée doit être immédiate.

Pour la coulée des alliages, veuillez respecter les recommandations du fabricant.

Démouflage :

Laisser refroidir les cylindres à température ambiante, cône de coulée vers le haut.

Le revêtement contient Quartz et Cristobalite, en conséquence, veuillez immerger un instant le cylindre de revêtement avant de procéder au démouflage, après 30 minutes environ de refroidissement.

Les instructions mentionnées ci-dessus correspondent à nos connaissances techniques actuelles.
Nos conditions générales de ventes sont applicables.