

# Verarbeitungsanleitung der Kombination Bego Wirobond LFC und Wegold cosmica

## Ausarbeiten:

Gegossenes Objekt abtrennen und mit Hartmetallfräsen ausarbeiten.

## Abstrahlen:

Aluminiumoxid 110 bis 250 µm, Druck: 3 bis 4 bar. Mit Dampfstrahler reinigen.

## Brennen:

- Oxidbrand:

Brennprogramm	Bereitschaft t In °C	Vortrocken/ Vorwärmen in min	Temp.- anstieg in °C/min	Endtemp. In °C	Endtemp. halten in min	Vakuum ein bei °C	Vakuum aus bei °C
Oxid	350 – 450	-	55	820	10	350-450	820

Nach dem Oxidbrand muß das Oxid durch Abstrahlen mit Aluoxyd entfernt werden.

## Bonder:

Um einen größtmöglichen Haftverbund zwischen Legierung und cosmica zu erreichen ist ein Bonderbrand mit Reparaturopaker der entsprechenden Farbgruppe notwendig.

- Anmischen des Bonders: mit destilliertem Wasser.
- Auftragen des Bonders: der Auftrag muß mindestens 50% deckend sein.

Brennprogramm	Bereitschaft t In °C	Vortrocken/ Vorwärmen in min	Temp.- anstieg in °C/min	Endtemp. In °C	Endtemp. Halten in min	Vakuum ein bei °C	Vakuum aus bei °C
Bonder	350 – 450	4/1	55	820	2	350-450	819

Die Oberfläche des Bonders muß einen intensiven Hochglanz aufweisen.

Es kann jede ofenspezifische Brenntabelle verwendet werden, die sich für Bio-Evo, M-NF, Bioconcept, Bio-Activity usw. eignet. Der Bonderbrand muß auf jeden Fall noch hinzugefügt werden: siehe Bonderbrand.

## Universalbrenntabelle Wirobond LFC – Wegold cosmica

Brennprogramm	Bereitschaft In °C	Vortrocken/ Vorwärmen in min	Temp.- anstieg in °C/min	Endtemp. In °C	Endtemp. halten in min	Vakuum ein bei °C	Vakuum aus bei °C
Opaquer	350 – 450	4/1	55	820	2	350-450	819
Hauptbrand	350 – 450	3/1	45	770	1	350-450	769
letzter Hauptbrand	350 – 450	3/1	45	755 – 765	1	350-450	754
Glanz ohne Glaser	350 – 450	3/1	45	755 – 765	1 – 2	-	-
Glanz mit Glaser	350 – 450	3/1	45	750 – 765	1 – 2	-	-

**Wichtig:** Nach jedem Brand muß die Oberfläche durch Abbürsten unter fließendem Wasser mit einer Zahnbürste gereinigt werden.