

rema[®] *dynamic S* + rema[®] *Exakt F*



Leitfaden – Gießen von 3D-gedruckten Gerüsten.

Mit Hilfe eines 3D-Druckers können mittels CAD konstruierte Modellationen als ausbrennbare Kunststoffgerüste für den Feinguss erstellt werden. Der Guss von solchen Modellgussbasen erfolgt nicht wie im klassischen Modellgussverfahren auf einem überbetteten Einbettmassenmodell, sondern frei eingebettet wie bei der Kronen- und Brückentechnik. Zum Ausgleich der Gusskontraktion wird empfohlen, für eine höhere thermische Expansion die Power Liquid Anmischflüssigkeit (REF 105-502-00) zu verwenden.

Verarbeitungsempfehlung:

Power Liquid (REF 105-502-00)	
Konzentration	70-90%
Vorwärmtemperatur	900-950 °C
Nachtbetrieb	✓

rema[®] dynamic S und rema[®] Exakt F – die Top Einbettmassen, wenn es ums Gießen von Modellgussgerüsten geht.



rema[®] *dynamic S* + rema[®] *Exakt F*



A guide to casting 3D printed frameworks.

Resin frameworks can be printed for the conventional casting process by means of a 3D printer. The resin burns out residue free when being preheated. By using this method, there is no need to produce a refractory model. The printed frameworks are invested like the wax-ups for crowns and bridges. We recommend using Power Liquid mixing liquid (REF 105-502-00) for higher thermal expansion to compensate cast contraction.

Processing recommendations:

Power Liquid (REF 105-502-00)	
Concentration	70-90%
Preheating temperature	900-950 °C 1652-1742 °F
Conventional preheating	✓

rema[®] dynamic S and rema[®] Exakt F – The number one investment materials for casting.

