



## **R-040210**

<b>E.....</b>	<b>RECIPIENTE NEUMÁTICO PARA CILINDROS .....</b>	<b>2</b>
<b>GB .....</b>	<b>PNEUMATIC VESSEL FOR CYLINDERS .....</b>	<b>4</b>
<b>P.....</b>	<b>RECIPIENTE PNEUMÁTICO PARA CILINDROS ..</b>	<b>5</b>
<b>I .....</b>	<b>RECIPIENTE PNEUMATICO PER CILINDRI.....</b>	<b>6</b>



**MESTRA<sup>®</sup>**

**TALLERES MESTRAITUA S.L.**

Txori-Erri Etorbidea, 60

Tfno. + 34 94 453 03 88 Fax + 34 94 471 17 25

E-mail: [mestra@mestra.es](mailto:mestra@mestra.es) - [www.mestra.es](http://www.mestra.es)

**48150 SONDIKA - BILBAO - ESPAÑA**

Rev. 17/10/08



- MEJORA LA PRECISIÓN DE LAS FUSIONES.
- ELIMINA LAS MICROBURBUJAS.
- HACE MAS COMPACTO EL REVESTIMIENTO.
- ABARATA LOS COSTES POR FAVORECER LA UTILIZACIÓN DE MÁS APARATOS EN EL MISMO LABORATORIO.
- PROTEGE EL REVESTIMIENTO EN AMBIENTE HÚMEDO.
- ACONSEJABLE PARA TODA CLASE DE REVESTIMIENTO.

El mezclador en vacío no elimina siempre las microburbujas del revestimiento, que más tarde aparecen en las superficies de las fusiones.

En el caso específico de aleaciones de particular dureza (Ni-Cr), las burbujas que se forman en la parte interna de los casquillos o en las partes de contra-fusión en los fresados, pueden constituir importantes inconvenientes difíciles de eliminar.

Gracias a la presión ejercida por nuestro RECIPIENTE NEUMÁTICO PARA CILINDROS, podrán mejorar sus fusiones.

## **INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN**

1. Tras haber mezclado el revestimiento, colarlo en el cilindro e introducirlo todo en el RECIPIENTE NEUMÁTICO; cerrar la tapadera girando hasta el final.
2. Aflojar en sentido antihorario el tornillo de la válvula de carga y escape colocada encima de la tapadera; a continuación, introducir de 6 a 8 atmósferas de presión mediante un compresor cualquiera.
3. Dejar el cilindro en presión hasta el término de la toma hidráulica (endurecimiento). (Ver instrucciones relativas al tiempo de endurecimiento del revestimiento).
4. Transcurrido el tiempo indicado por la casa productora del revestimiento, descargar el aire apretando la válvula de carga y escape colocada encima de la tapadera. Gracias a la válvula de seguridad lateral situada debajo de la tapadera, ésta no se abrirá hasta que todo el aire haya salido.
5. A continuación, extraer el cilindro del RECIPIENTE NEUMÁTICO y proceder a su vaciado.

Si, por alguna razón, el tiempo de permanencia del cilindro en el RECIPIENTE NEUMÁTICO se prolongara, el revestimiento no sufriría ningún deterioro, puesto que la toma hidráulica libera vapor acuoso que lo mantiene húmedo durante todo el tiempo en que permanece en el RECIPIENTE NEUMÁTICO. El modelo en cera dentro del cilindro no sufrirá ninguna deformación, siempre que no haya ningún vacío en el mismo (el aire comprimido actúa sólo sobre las burbujas de aire que se encuentran dentro del revestimiento).

Si se desea obtener una toma hidráulica en ambiente húmedo, puede añadirse un poco de agua en el RECIPIENTE.

**CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS**

Manómetro de presión	
Válvula de seguridad	
Cierre de seguridad	
Presión:	6-8 atm
Altura exterior:	160 mm
Diámetro exterior:	150 mm
Altura interior:	90 mm
Diámetro interior:	110 mm
Peso:	2 kg



- UPGRADED CASTING ACCURACY
- ELIMINATION OF MICRO BUBBLES
- GREATER LINER COMPACTNESS
- COST REDUCTIONS AS LESS APPARATUS ARE USED IN THE SAME LABORATORY
- LINER PROTECTION IN HUMID ENVIRONMENTS
- RECOMENDED FOR ALL TYPES OF LINERS

The vacuum mixing unit does not always remove micro-bubbles from the liner and wich subsequently appear on casting surfaces.

In specific cases involving extra-hard alloys (Ni-Cr), the bubbles forming on the inner side of the bushings or on counter-casting sections during milling can cause major inconveniences which are difficult to overcome.

Your casting can be improved thanks to the pressure exerted by our PNEUMATIC VESSEL FOR CYLINDERS:

**How to use the PNEUMATIC VESSEL FOR CYLINDERS**

1. After mixing the liner, filter it into the cylinder and leave inside the PNEUMATIC VESSEL; fully rotate and shut the lid.
2. To loosen the screw on the load and exhaust valve situated above the lid turn it anti-clockwise; no specific compressor must be use to reach a 6-8 atmosphere pressure setting.
3. Leave the cylinder under pressure until the hydraulic intake finishes (hardening). (See instructions for liner hardening time).
4. Once the time specified by the liner manufacturer has elapsed, release air by pressing the load-exhaust valve situated above the lid. The unit does not open fully until the air has been removed from inside thanks to the lateral safety valve situated underneath the lid.
5. Extract the PNEUMATIC VESSEL'S cylinder and empty it.

Should the cylinder remain inside the PNEUMATIC VESSEL longer than expected, the liner will not be damaged as the hydraulic intake then releases aqueous steam that keeps it damp whilst inside the PNEUMATIC VESSEL. No disfiguring of the wax model inside the cylinder will take place as long as there is no vacuum present (compressed air only acts on air bubbles found inside the liner). Just pour a little water into vessel if you wish to obtain a humid hydraulic intake.

**TECHNICAL FEATURES**

Pressure gauge	
Safety valve	
Safety lock	
Pressure:	6-8 atm
Outside height:	160 mm
Outside diam.:	150 mm
Inside height:	90 mm
Inside diam.:	110 mm
Weight:	2 kg



- MELHORA A PRECISÃO DAS FUSÕES.
- ELIMINA AS MICRO BOLHAS.
- FAZ O REVESTIMENTO MAIS COMPACTO.
- REDUZ OS CUSTOS GRAÇAS À UTILIZAÇÃO DE MENOS APARELHOS NO LABORATÓRIO.
- PROTEGE O REVESTIMENTO NUM MEIO HÚMIDO.
- ACONSELHADO PARA QUAISQUER TIPO DE REVESTIMENTOS.

O misturador em vácuo não elimina sempre as micro bolhas do revestimento, que mais tarde aparecem nas superfícies das fusões.

No caso específico de ligas com uma particular dureza (Ni-Cr), as bolhas que se formam na parte interna dos casquilhos ou nas partes de contra-fusão nas fresagens, podem ser inconvenientes importantes difíceis de eliminar.

Graça à pressão exercida pelo nosso RECIPIENTE PNEUMÁTICO PARA CILINDROS, poderá melhorar as suas fusões.

### INSTRUÇÕES PARA A UTILIZAÇÃO

1. Após ter misturado o revestimento, passá-lo pelo cilindro e introduzir tudo no RECIPIENTE PNEUMÁTICO; fechar a tampa girando até ao fim.
2. Desapertar o parafuso da válvula de carga e de escape colocada em cima da tampa e introduzir 6 a 8 atmosferas de pressão por meio de um compressor.
3. Deixar o cilindro em pressão até ao termo da tomada hidráulica (endurecimento). (Ver instruções relativas ao tempo de endurecimento do revestimento).
4. Transcorrido o tempo indicado pela fabricante do revestimento, descarregar o ar através da válvula de carga colocada encima da tampa, e desenroscá-la (sentido horário). Graça à válvula de segurança lateral situada por baixo da tampa, esta não se abre até não ter saído todo o ar.
5. A seguir, tirar o cilindro do RECIPIENTE PNEUMÁTICO e vazá-lo.

Se por alguma razão o tempo de permanência do cilindro no RECIPIENTE PNEUMÁTICO se prolongasse, o revestimento não sofreria nenhum deterioro, já que a tomada hidráulica libera o vapor de água que o mantém húmido durante o tempo em que permanece no RECIPIENTE PNEUMÁTICO. O modelo em cera dentro do cilindro não sofrerá nenhuma deformação, se não houver vácuo dentro (o ar comprimido actua só sobre as bolhas de ar que estão dentro do revestimento).

Para obter uma tomada hidráulica num ambiente húmido, pode acrescentar um pouco de água no RECIPIENTE.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Manómetro de pressão	
Válvula de segurança	
Fecho de segurança	
Pressão:	6-8 atm
Altura exterior:	160 mm
Altura interior:	90 mm
Diâmetro exterior:	150 mm
Diâmetro interior:	110 mm
Peso:	2 kg



- MIGLIORA LA PRECISIONE DELLE FUSIONI.
- ELIMINA LE MICROBOLLE.
- RENDE PIÙ COMPATTO IL RIVESTIMENTO.
- ABBASSA I COSTI FAVORENDO L'USO DI MENO APPARECCHI NELLO STESSO LABORATORIO.
- PROTEGGE IL RIVESTIMENTO IN AMBIENTE UMIDO.
- CONSIGLIABILE PER OGNI TIPO DI RIVESTIMENTO.

Il miscelatore sotto vuoto non elimina sempre le microbolle del rivestimento, che più tardi compaiono sulle superfici delle fusioni.

Nel caso specifico delle leghe di particolare durezza (Ni-Cr), le bolle che si formano nella parte interna delle boccole o sulle parti di contro fusione nelle fresature, possono costituire notevoli inconvenienti difficili da eliminare.

Grazie alla pressione esercitata dal nostro **RECIPIENTE PNEUMATICO PER CILINDRI**, potrete migliorare le vostre fusioni.

### **ISTRUZIONI D'USO**

1. Dopo aver impastato il rivestimento, colarlo nel cilindro ed introdurre il tutto nel **RECIPIENTE PNEUMATICO**; chiudere il coperchio girando fino alla fine.
2. Allentare in senso antiorario la vite della valvola di carico e scarico situata sopra il coperchio; introdurre quindi da 6 a 8 atmosfere di pressione mediante un compressore qualsiasi.
3. Lasciare il cilindro sotto pressione fino alla fine della presa idraulica (indurimento). (Vedi istruzioni relative al tempo di indurimento del rivestimento).
4. Trascorso il tempo indicato dal fabbricante del rivestimento, scaricare l'aria attraverso la valvola di carico situata sopra il coperchio, svitandola in senso orario. Grazie alla valvola di sicurezza laterale situata sotto il coperchio, esso non si aprirà finché non sarà uscita tutta l'aria.
5. Estrarre quindi il cilindro dal **RECIPIENTE PNEUMATICO** e provvedere allo svuotamento.

Se per qualche ragione il tempo di permanenza del cilindro nel **RECIPIENTE PNEUMATICO** si prolungasse, il rivestimento non subirà nessun deterioramento, dato che la presa idraulica libera vapore acqueo che lo mantiene umido durante tutto il tempo in cui rimane nel **RECIPIENTE PNEUMATICO**. L'impronta in cera dentro al cilindro non subirà nessuna deformazione, purché non vi sia nessun vuoto nello stesso (l'aria compressa agisce solo sulle bolle d'aria che si trovano nel rivestimento).

Se si desidera ottenere una presa idraulica in ambiente umido, è possibile aggiungere un po' d'acqua nel **RECIPIENTE**.

**CARATTERISTICHE TECNICHE**

Manometro pressione	
Valvola di sicurezza	
Chiusura di sicurezza	
Pressione:	6-8 atm
Altezza esterna:	160 mm
Altezza interna:	90 mm
Diametro esterno:	150 mm
Diametro interno:	110 mm
Peso:	2 kg



**MESTRA<sup>®</sup>**

**TALLERES MESTRAITUA S.L.**

Txori-Erri Etorbidea, 60

Tfno. + 34 94 453 03 88 Fax + 34 94 471 17 25

E-mail: [mestra@mestra.es](mailto:mestra@mestra.es) - [www.mestra.es](http://www.mestra.es)

**48150 SONDIKA - BILBAO - ESPAÑA**