

## VESTOFIX

**Revestimiento extrafino ligado por fosfato para metales no preciosos y aleaciones de adhesión.**

VESTOFIX se puede usar tanto con el método speed como de manera convencional, es decir, precalentándolo durante la noche.

### **Importante:**

Este revestimiento necesita una fase larga de fraguado de unos 25 minutos. Sólo así se garantiza un transcurso de fraguado constante, una menor combadura y un ajuste más preciso.

**¡El horno no se puede abrir durante los primeros 15 minutos! ¡Llama viva!**

***Atención: Tenga en cuenta las instrucciones de uso especiales cuando use el sistema Thermofix!***

### **Instrucciones de procesamiento:**

Temperatura de procesamiento	Líquido de expansión + Polvo 18 – 20°C
Proporción de la mezcla método speed	100 g de polvo: 24 ml de líquido total 160 g de polvo: 38 ml de líquido total
Tiempo de mezclado	60 – 180 seg en vacío
Tiempo de procesamiento	Aprox. 6 min.
Tiempo de fraguado	aprox. 25 min.
Concentración de líquido	aprox. 90 – 100 % con aleaciones de cromo y cobalto (dependiendo de la aleación de cromo y cobalto correspondiente)

**Recomendamos el uso de agua destilada!**

### **Tiempo de precalentamiento:**

#### **a) Convencional (durante la noche):**

Poner la mufla en el horno frío 40 min. después de mezclar el revestimiento.

Velocidad de calentamiento 5 – 9°C/min. lineal.

#### **b) Método speed:**

Después 40 – max. 45 min. poner la mufla en el horno precalentado a 900°C y dejar candente.

## VESTOFIX

### Período de retención en el horno:

Tamaño de mufla No. 1	aprox. 20 min.
Tamaño de mufla No. 3	aprox. 30 min.
Tamaño de mufla No. 6	aprox. 50 min.
Tamaño de mufla No. 9	aprox. 60 min.

### Almacenaje:

Proteger contra humedad y calor.

Para más información contactar via correo electrónico: [info@dfs-diamon.de](mailto:info@dfs-diamon.de)

### Fabricante:

DFS-Diamon GmbH \* Ländenstraße 1 \* D-93339 Riedenburg \* +49 9442 91890

Rev. 09/14