



Merkblatt zur Mittelwand Gussform des BV Backnang

- 1) Stellen Sie die Mittelwand Gussform auf einen möglichst waagerechten Tisch und bringen Sie die Leiste unter der Fangwanne an der Tischkante zum Anschlag, ein Befestigen der Gussform an der Tischplatte ist nicht notwendig. Eine **Abdeckung der Umgebung** mit Zeitungspapier und Kreppband erleichtert die abschließende Reinigungsprozedur.
- 2) Wasseranschluss mit dem amontierten Schlauch und einem der beiden beiliegenden Wasserhahnanschlüsse herstellen. Das an die Gussform angebaute Ventil mit Anschlussadapter niemals zerlegen oder entfernen, entstehender Überdruck zerstört die Anlage.
- 3) Für den Wasserablauf den Ablaufschlauch in einen Abflusskanal oder ein Gefäß leiten.
- 4) Wasserhahn mit Gefühl öffnen. Regulierventil bei geschlossener Form voll öffnen bis die Fangwanne mit Wasser gefüllt ist und dieses am Auslauf der Wanne austritt. Ventil soweit schließen, dass bei sparsamen Wasserverbrauch die Kühlung gewährleistet ist und mit dem Gießvorgang beginnen.
- 5) Flüssiges Wachs auf die untere Formplatte hinten, über die ganze Breite verteilend, eingleißen. Oberteil mit geringem Druck schließen. Überschüssiges Wachs tritt vorne aus und gelangt in das Wasser der Fangwanne. Erstarnte Wachsreste an der Frontseite unverzüglich (möglichst solange sie noch etwas warm sind) mit dem Spachtel in einem Hub entfernen.
- 6) Nach ca. 20 sec. mittels des Griffbügels öffnen. Der Griffbügel ist beweglich und lüftet aufgrund der Übersetzung während seiner ersten Bewerbsphase den Oberteil ohne Kraftanstrengung an.
- 7) Mittelwand an einer Ecke von Hand lockern. Dabei niemals harte Gegenstände wie Spachtel oder Fingernägel verwenden! Dann die Mittelwand diagonal von der unteren Formplatte abziehen und auf ebener Fläche stapeln. Den Stapel mit einem Brett beschweren, so bleiben alle Mittelwände schön eben.
- 8) Das Gießen Zug um Zug wiederholen. Die Kühlung so einregeln, dass ca. 20 sec. nach dem Schließen der Form die fertige Mittelwand entnommen werden kann.
- 9) Wachsmenge erproben und bei jedem Guss möglichst gleiche Menge eingleißen. Überschusswachs aus der Fangwanne gelegentlich entnehmen und ins Schmelzgefäß zurückführen.
- 10) Das Wachs darf den in der Mitte der Fangwanne liegenden Wasserzufluss keinesfalls verschließen, durch den dann auftretenden Wasserrückstau werden die Formplatten gebaucht und damit zerstört.
- 11) Die günstigste **Verarbeitungstemperatur für das Wachs ist ca. 80 °C**. Bei Verarbeitung von zu sprödem Wachs können Risse in der Mittelwand auftreten. Nicht nur reines Jungfernwachs oder reines Entdeckelungswachs verwenden, sondern **auch Altwachs beimengen**. Auch dem Wachs aus dem Sonnenwachsschmelzer Altwachs beimengen. Das Wachs nach dem Ausschmelzen und Klären mindestens eine Woche rasten lassen. Beim Giessen das Wachs keinesfalls aufkochen, sondern im Wasserbad nur zum Schmelzen bringen.
- 12) Formplatten mit Pinsel sauberhalten, **keine harten Gegenstände verwenden. Das Silikon ist empfindlich!**
- 13) **Gussform vor Frost schützen**, Eisbildung zerstört die Gussform.
- 14) **Zu hohen Wasserdruck vermeiden**, dieser zerstört die Gussform.
- 15) Wenn Schäden an der Form aufgetreten sind bitte bei der Rückgabe darauf hinweisen.
- 16) Bei der Rückgabe müssen alle ausgeliehenen Gegenstände **komplett und sauber** abgeben werden. Beim Reinigen leistet der Heißluftfön (zusammen mit Küchenpapier) gute Dienste. Auch hier bitte Vorsicht mit Hitze in der Nähe des Silikons!.

Viel Erfolg mit beim Gießen der Mittelwände!!