

Exacast® – so funktioniert es

Wesentliches Alleinstellungsmerkmal des Exacast®-Verfahrens ist die eingesetzte Formtechnologie. Im Unterschied zum Sandguss besteht die tragende Struktur der Form aus einer hochtemperaturbeständigen Stützform. Zwischen diese und das Modell wird ein dünnflüssiger keramischer Schlicker gegossen, welcher alle Konturen präzise abbildet. Nach Trennung von Form und Modell sowie einem Brennvorgang wird in die heiße Form gegossen.

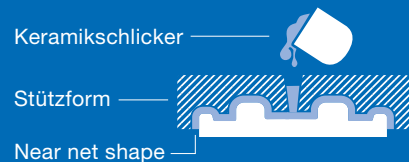
1 Modellherstellung

Dauermodelle aus diversen Materialien führen zu zwei- oder mehrteiligen Formen.



2 Formherstellung

Die Zwischenräume zwischen Stützform und Modell werden mit einem keramischen Schlicker ausgegossen und verfestigt.



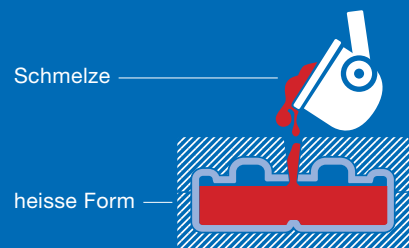
3 Zusammenbau der Form

Die Formhälften werden je nach Erfordernis noch mit Kernen bestückt und dann zusammengesetzt.



4 Brennen der Giessform & Giessen

Das Giessen erfolgt in die erhitzte Form. Dadurch fließt die Schmelze selbst in extrem dünnwandige Bereiche und bildet feinste Konturdetails ab. Zudem können aufgrund des inerten Formstoffs formstoff-induzierte Gasfehler ausgeschlossen werden.



5 Nachbehandlung

Nach dem Entformen folgen die giessereitypischen Arbeitsgänge Abtrennen der Giesssysteme, Verputzen, Strahlen und – je nach Erfordernis – Wärmebehandlung sowie eine mechanische Bearbeitung.



6 Kundenspezifische Qualitätsprüfung

Jedes Gussteil wird der erforderlichen Qualitätsprüfung unterzogen. Dies reicht – je nach Kundenvorgabe – von der einfachen Sichtprüfung bis zur Röntgenprüfung. Alle Prüfungen werden gemäss Qualitätsnachweis nach EN 10204 dokumentiert.

