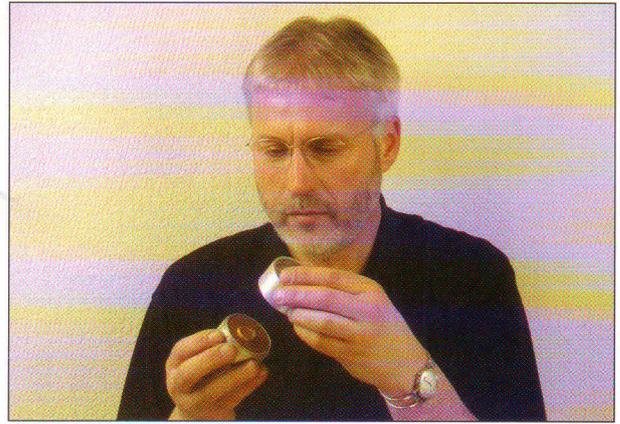


DIE DELFTER GIEßMETHODE ®

Hans Karreman, Designer und Goldschmied aus Delft/Holland, hat eine neue Gießmethode entwickelt. Er war unzufrieden mit der Ossa Sepia Methode, bei der die Gussstücke ziemlich rau ausfielen. Nachdem er eine Vielzahl an Experimenten durchgeführt hatte, entwickelte er eine neue Methode, die, wie so oft in derlei Fällen, durch ihre Einfachheit besticht. Man benötigt dazu lediglich zwei Aluminiumringe und Gießerde - auf welcher das Geheimnis dieser Methode beruht. Diese Gießerde ist so fein, dass man eine nahezu perfekte Oberfläche bei dem Modell bekommt.



SCHMUCK UND TEILE



Entwickelt für die Präzisionsanforderungen heutiger Schmuckhersteller ist diese Gießmethode der perfekte Weg, um Qualitätswerkstücke zu erzeugen

UHRENTHEILE



Charakteristische Merkmale:

Günstige Herstellung. Die Gießerde kann immer wieder verwendet werden.
(2 KG Gießerde = 75 - 90 Giessvorgänge!)

Feinste Details können reproduziert werden.

Originale können in verschiedensten Materialien erzeugt werden, so z.B. in Wachs, Epoxy, Füllstoffen, Weichmetallen und in Kunststoff. Verwenden Sie fertige Plastik-Formen für die Herstellung von Metallabdrücken.

Das Original wird dabei nicht beschädigt.

Eine Gebrauchsanleitung (deutsch) ist beiliegend. Sie ist auch auf englisch, italienisch, französisch und holländisch erhältlich.

Die Delfter Gießmethode besteht aus:

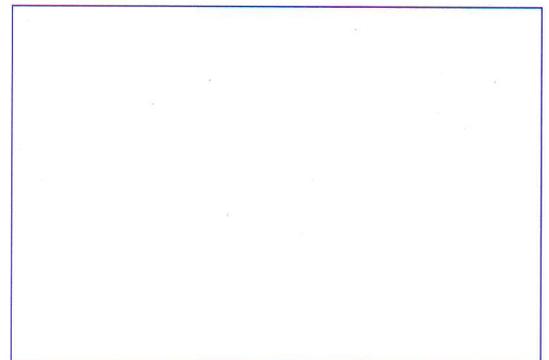
2 kg Paket Gießerde
2 Aluminiumringe \varnothing 60 mm, Bedienungsanleitung.

OPTIONAL:

Demonstrations-Video
2 Aluminiumringe \varnothing 60 mm
2 Aluminiumringe \varnothing 100 mm
2 kg. Paket Gießerde



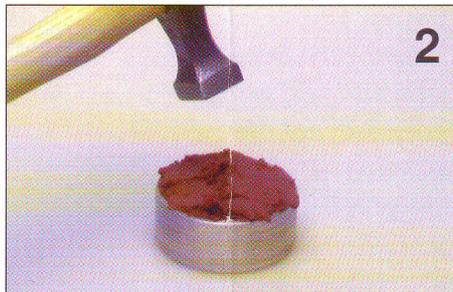
GELIEFERT DURCH:



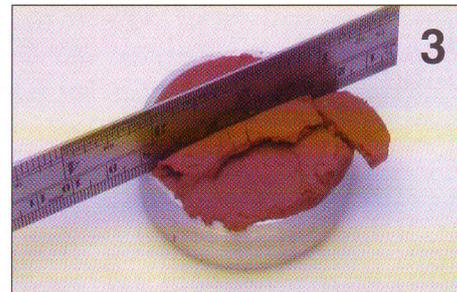
BEDIENUNGSANLEITUNG



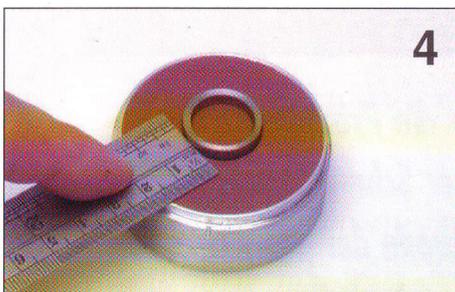
1. Den Ring mit hochstehendem Rand nach unten auf ebene Untergrund stellen.



2. Den Ring mit der Gießerde ausfüllen. Die Gusserde mit einem Hammer austampfen.



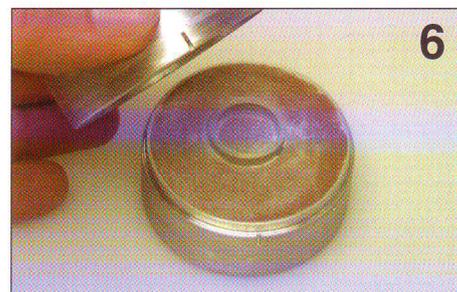
3. Ueberflüssige Gießerde mit einem Lineal abstreichen.



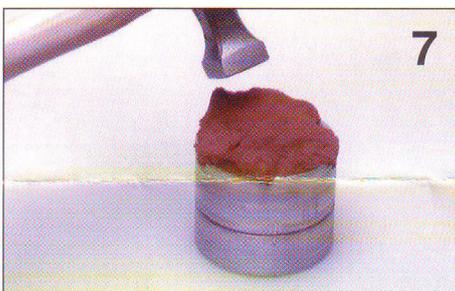
4. Den ausgefüllten Ring umdrehen. Das Modell bis zur Hälfte in die Gießerde drücken.



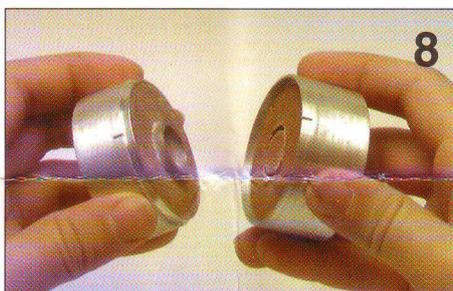
5. Ein bisschen Talkpulver auf die obere Fläche des Ringes streuen.



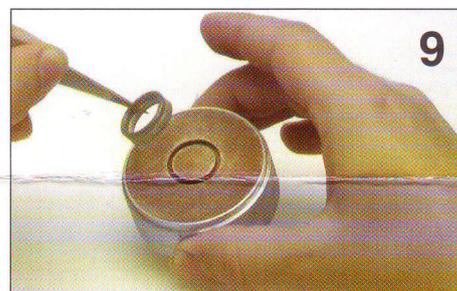
6. Den zweiten Ring auf den ersten stellen. Die Einkerbungen genau gegenüber einander setzen.



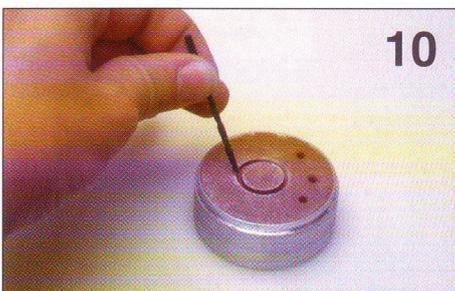
7. Den zweiten Ring mit Gießerde ausfüllen. Gießerde mit einem Hammer austampfen. Ueberflüssige Gießerde mit einem Lineal abstreichen.



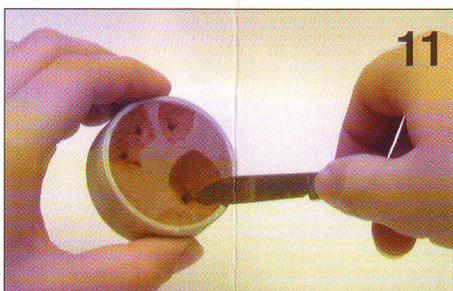
8. Achte darauf, das die Einkerbungen genau gegenüber einander bleiben. Die beiden Ringen vorsichtig voneinander trennen.



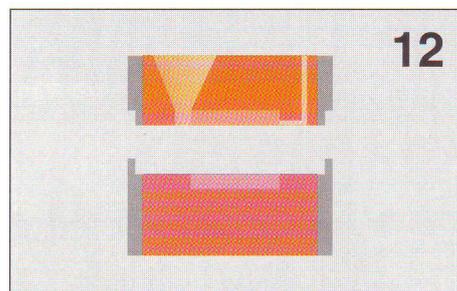
9. Nehmen Sie mit eine Pinzette sehr vorsichtig das Modell aus.



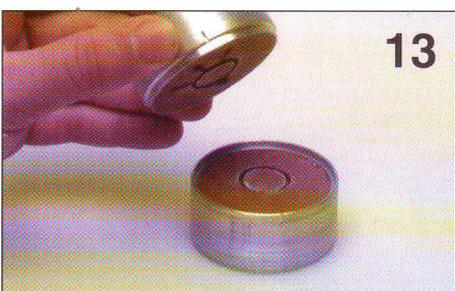
10. An der nähe von das Modell ein Loch stechen damit ein Gießrohr entsteht. Gegenüber dem Gießrohr Entlüftungsröhre stechen.



11. Von diesem Loch einen Trichter bis zum Hohlraum des Modells machen. Die Entlüftungsröhre mit dem Hohlraum verbinden.



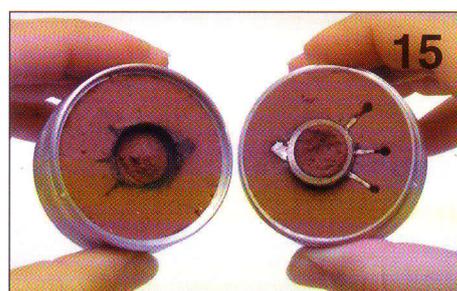
12. Alle Reste Gießerde sorgfältig von der Gießform wegbblasen. Die Reste Gießerde im Trichter festdrücken. Die Gießform nicht beschädigen.



13. Die zwei Teile der Gießform wieder zusammen fügen. Die Einkerbungen genau gegenüber einander setzen. Die Gießform ist fertig zum Gießen.



14. Wenn Sie das Metal geschmolzen haben können Sie bei eingießen das Schmelztiegel auf dem Rand liegen lassen. Das macht es einfacher eingossen.

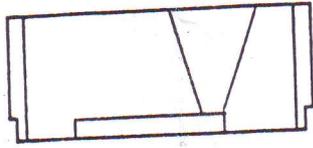
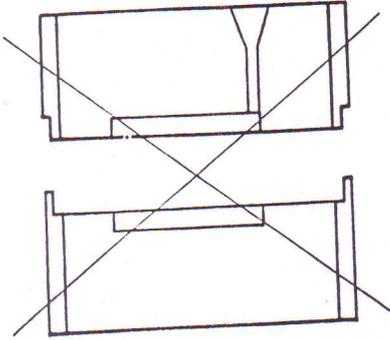


15. Nach dem Gießen wird der Gießform abgekühlt in kaltem Wasser. Danach können Sie Ringen trennen und das Werkstück ist fertig. Die verbrennte Gießerde können Sie wegwerfen. Das Restant können Sie wieder gebrauchen.

DIE DELFTER GIESSMETHODE®

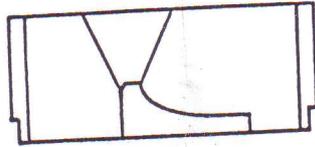
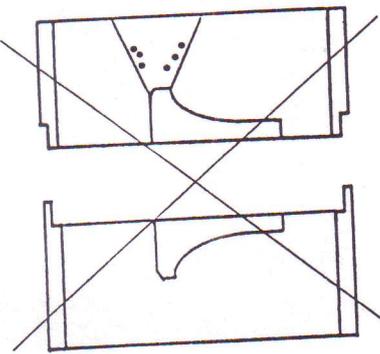
FALSCH

GUT

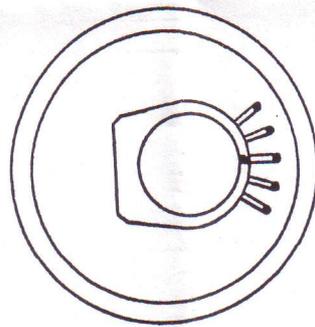
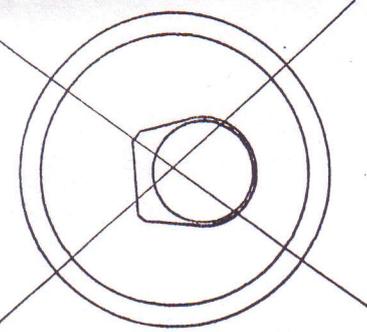


Der Gußkanal muß anschließen an den hohlen Raum.

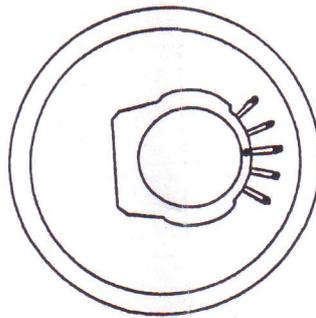
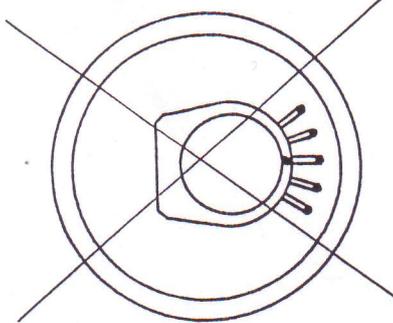
Achten Sie darauf, daß der Gußkanal breit genug ist.



Entfernen Sie alle lose Teile Erde.

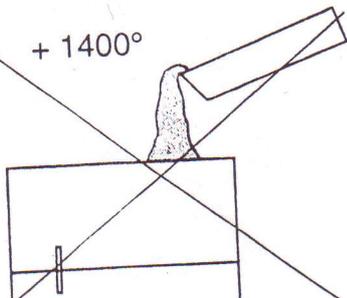


Bewegen Sie dünnere Gegenstände in der Form hin und wieder um mehr Raum zu schaffen.

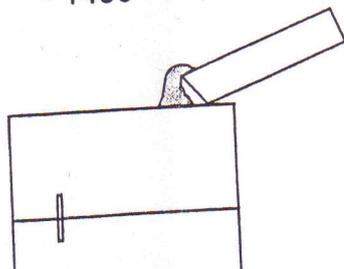


Läuft die Form noch nicht voll, schneiden Sie dann ein Wenig Erde weg wodurch mehr Raum entsteht.

+ 1400°



- 1400°



Achten Sie darauf, daß die Distanz zwischen der Form und dem Gußbehälter so klein wie möglich ist.

Gießen Sie sehr schnell.

Metall heißer als 1400° gibt ein unscharfer Abguß.