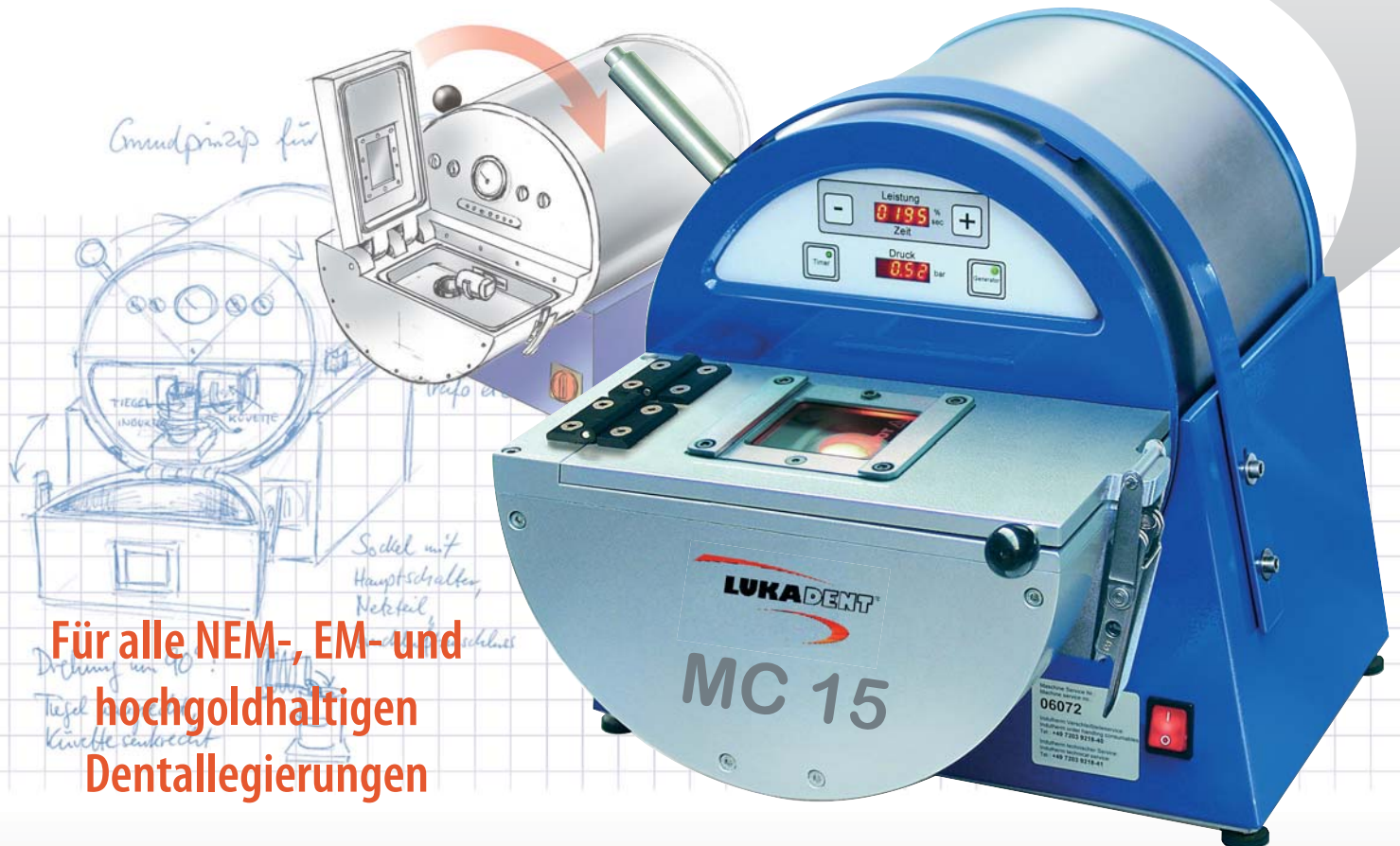


## MC 15

**Eines der kleinsten Vakuumdruckgussgeräte der Welt**  
**Klein in den Maßen - groß in der Leistung!**



**Für alle NEM-, EM- und hochgoldhaltigen Dentallegierungen**



- Maximale Gießtemperaturen von bis zu 2.000 °C erreichbar
- Starke Metalleddurchmischung durch neuen 3,5 kW Induktionsgenerator
- Schmelzen unter Vakuum und Gießen mit Argon möglich
- Einfach zu bedienen - optional mit Temperaturregelung (bis 1.600 °C)
- Alle Muffelgrößen von Gr. 1 bis 9 sowie Modellgussmuffeln einsetzbar
- Homogenität auch bei einem Minimum an Wandstärke
- Keramiktiegel, auch mit Grafiteinsatz, bis zu 150 Gramm Au
- Fernanalyse mit GSM-Modem möglich

**Nur 27 kg!**

Trotz der kleinen Abmessungen ist das MC 15 mit allem ausgestattet, was eine hohe und konstante Gießqualität sicherstellt. Die Induktionsheizung ist speziell auf Dentallegierungen abgestimmt. Sie erreicht sehr schnell hohe Temperaturen (bis zu 2.000 °C) und gleichzeitig sichert sie auch bei kleinsten Metallmengen eine gute Durchmischung von Alt- und Neumetall (induktive Badbewegung). Es kann unter Vakuum oder auch mit Argon (um die Oxidation zu verhindern) geschmolzen werden. Nach dem Abgießen wird der Guss durch automatischen Überdruck optimiert.



Das Metall wird in den Tiegel gefüllt und dann in den Glaszylinder gestellt. Die Start-Taste wird 1x gedrückt und die Aufheizung beginnt.



Die Muffel wird nach Herstellerangaben der Einbettmasse vorgewärmt, danach dem Ofen entnommen...



... und in die Gießkammer gesetzt. Deckel schließen. Ein zweiter Tastendruck startet das Vakuum. Nur kurze Zeit später ist das Material fertig geschmolzen.



Dann kommt der geniale Dreh: durch eine 90°-Drehung der gesamten Gießeinheit wird in die Form abgegossen. Durch das Schauglas kann der Vorgang kontrolliert werden.

Um den Guss zu optimieren, schaltet das MC 15 nach dem Schwenken automatisch auf Überdruck um.



Fertig ist der Guss!

### Schnelles und einfaches Gießen

Das Abgießen erfolgt durch eine 90°-Drehung der gesamten Gießeinheit. Durch diese Konstruktion konnte die Zahl der bewegten Teile und der nötigen Abdichtungen entscheidend reduziert werden. So ließ sich nicht nur der äußerst attraktive Preis realisieren: wenige Verschleißteile bedeuten auch eine längere Lebensdauer und hohe Dauerwirtschaftlichkeit.

### Einsetzbar für alle Metalle - selbst Stahl und NEM

Durch die 3,5 kW-Induktionsheizung erfolgt das Schmelzen des Materials in oxidationsfreier Atmosphäre äußerst zügig. Alle Metalle lassen sich ohne Probleme gießen. Die Tiegel sind groß genug, um alle gebräuchlichen Gießmengen im Labor sicher zu verarbeiten. Dadurch lassen sich auch minimale Metallmengen schmelzen und gießen, was einen wesentlichen Faktor für die Wirtschaftlichkeit des Geräts darstellt.

Mit dem neuartigen automatischen Vakuum-Druckguss-Verfahren können auch bei Teilen mit minimalen Wandstärken optimale Ergebnisse erzielt werden. Natürlich lassen sich auch massive Teile einwandfrei gießen.

### Einfache Installation

Die Installation des kleinen Geräts im Labor ist sehr einfach. Sie benötigen lediglich einen 230 V- sowie einen Wasseranschluss. Sollte in Ihrem Labor kein Wasseranschluss zur Verfügung stehen, ist optional auch ein externer Wasserbehälter zur Kühlung erhältlich. Somit sind der Platzwahl vor Ort keinerlei Grenzen gesetzt.

Der Service ist schnell und kostensparend durchzuführen. Durch das geringe Eigengewicht von nur 27 kg ist der Versand mit allen Paketversendern möglich. Zudem besteht die Möglichkeit einer Fernwartung per GSM-Modem.



### Technische Daten

Leistung/Anschluss	3,5 kW/230 V
Temperatur max.	ca. 2.000 °C
Tiegelvolumen	15 ccm/150 gr. Au 18 ct (flüssiges Metall bis Tiegeloberkante gemessen)
Gewicht	27 kg
Sonstiges	Digitaldisplay für Leistungsregelung oder Temperaturanzeige, Keramiktiegel mit Grafit-Einsatz für alle gängigen Dentallegierungen, RS 232-Schnittstelle für Wartung per GSM-Modem, Anschluss für Vakuum, Argon und Druckluft