GILVEST Universal
(Гилвест Юниверсал)

Быстросъемная формовочная масса предназначенная для изготовления каркасов бюгельных протезов, техники C & B (а также для стандартных отливок с медленным нагревом**)**

GILVEST Universal - это фосфатный формовочный материал для литья каркасов бюгельных протезов, коронок и мостовидных протезов. GILVEST Universal можно использовать в техниках шокового и медленного нагрева.

Необходимо четко следовать инструкции по применению GILVEST Universal.

Пропорции смешивания

В силиконе:	на 100 г порошка - 20 мл жидкости **GILVEST** - Liquid
В геле:	на 100 г порошка - 18 мл жидкости **GILVEST** - Liquid

Формовка

- Отмерьте необходимое количество жидкости и порошка
- Влейте жидкость в порошок
- Тщательно смешивайте в течение 20 секунд,
- Смешивайте в течеие 1 минуты под вакуумом
- Выдержите под вакуумом еще 10 секунд.

Залейте опоку на вибростолике при самом низком уровне вибрации. Как только опока заполнилась, немедленно прекратите вибрацию.

Ориентировочнок рабочее время *5 минут*
Максимальное время затвердевания *9 минут*

Для разбавления использовать дистиллированную воду

Нагрев при шоковом литье

По истечении 25 – 35 мин после паковки опока может быть помещена в муфельную печь, предварительно нагретую до 900-930°C (рекомендация).

Выдержите опоку в печи при окончательной температуре, рекомендованной для сплава, в течение как минимум 1 часа.

ВНИМАНИЕ:

В случае наличия нагревателя в полу муфельной печи, должен быть обесечен зазор между опокой и полом приблизительно 1 см.

Рекомендуемые концентрации жидкости

- 45 - 70% стандартные работы, одиночные коронки, мостовидные протезы небольших размеров
- 60 - 80% комбинированные работы (в зависимости от размера и степени расширения челюсти), мостовидные протезы среднего размера
- 85 - 100% комбинированные работы при отливке в одной опоке и мостовидные протезы большого размера.

Данные о концентрации жидкости представлены ориентировочно. Точное значение в каждом конкретном случае зависит от используемого сплава, формы и размеров конструкции. Более точно концентрация определяется контрольными отливками.

Техника медленного прогрева

В случае использования техники медленного прогрева, концентрация жидкости должна быть уменьшена на 5 - 10%, в зависимости от применяемого сплава и вида работы.

Охлаждение

После затвердевания поместите форму на холодную печь. Следует поддерживать температуру 280 °C и 580 °C в течение 45 - 60 минут, в зависимости от размера и количества форм. Поддерживайте конечную температуру, рекомендуемую для сплава, не менее 30 - 45 минут.

Скорость нагрева приблизительно 3 -7 °C в минуту
Максимальная температура 1050 °C

ВНИМАНИЕ:

Паковочный материал содержит кварц! Избегайте вдыхания частиц материала!

Не открывайте печь во время фазы нагрева, т.к. возникающие восковые пары могут вызвать возгорание.

Упаковка

Фольгированный пакет	25 кг
Пакет	4 кг
Пакет	180 г

Эксклюзивный представитель в Республике Беларусь
ЧУП «ЮНИКО-ДЕНТАЛ»
г. Минск, ул. М. Танка, 20 – 205
Тел. (017) 203-76-14, 203-25-63, факс: (017) 209-43-81, моб. (029) 660-46-16
E-mail: younico@tut.by, сайт: www.younico.com