



Специальная паковочная масса для прессуемой керамики и прессования на металл (Press to Metal) - для использования в шоковом и ночном режимах

Соотношение компонентов при замешивании паковочной массы:

Порошок : Жидкость Gilvest 100 г : 25 мл

Замешивание паковочной массы

- Подготовить требуемое количество жидкости
- Добавить паковочную массу
- Дать пропитаться в течение 10 сек.
- Тщательно перемешать в течение 20 сек.
- Перемешивать в течение 1 минуты под вакуумом
- Выдержать под вакуумом еще в течение 15 секунд.

Заполнить полученной смесью кольцо при самой низкой виброскорости. После того, как кольцо заполнится, прекратить воздействие вибрации и перемешивание.

Обработка

Время обработки: > 5 мин.
Температура обработки.: 19 - 22° С

Обычным способом закрепить восковые модели на основании прессовочного кольца. На основание прессовочного кольца нанести небольшой слой вазелина, чтобы можно было легко и безопасно снять кольцо после затвердевания паковочной массы.

Концентрат жидкости:

40 – 60 % для инлеев и онлеев, в зависимости от препарирования, размера и объема
60 – 70 % для одиночных коронок
70 – 85 % для фронтальных / жевательных мостов

Данные по концентрации представлены только для ознакомления, и могут быть изменены для каждого отдельного случая; более высокие концентрации жидкости увеличивают конечное расширение.

Набор колец/муфелей

100 г: макс. 3 эквивалентных восковых элемента
200 г: макс. 5 эквивалентных восковых элементов

Шоковая процедура

После изготовления заготовки из паковочной массы дать опоке массой 100 г затвердеть в условиях окружающей среды в течение 23 – 28 минут, а опоке 200 г - в течение 25 – 30 минут. После снятия пластмассового основания поместить опоку в предварительно прогретую печь, уже установленную на температуру 850° С.

Предупреждение

Не открывать печь во время фазы нагрева, так как восковые пары могут воспламениться на воздухе.

GILVEST HS PK

Ночной нагрев

Для ночного процесса концентрацию жидкости необходимо уменьшить на 5–10%, в зависимости от типа керамики и применения, так как в конечном итоге достигается полное усадочное расширение.

Рекомендуемая скорость нагрева:
3 - 5° C / мин.

Если в печь одновременно закладывается несколько колец, нужно увеличить время выдержки на 10 мин. для каждого дополнительного кольца.

Рекомендация / предупреждение

Обеспечить просвет не менее 1 см между кольцом и дном печи.

Конечная температура предварительного нагрева: 850°C

Время предварительного нагрева:
Цикл 100 г – минимум 45 мин.
Цикл 200 г – минимум 60 мин.

Макс. термическая устойчивость: 1200° C

После нагрева опоки в нее добавляется необходимое количество материала прессуемой керамики и опока ставится в прессовочную печь.

Охлаждение и снятие опоки

После охлаждения опоки до комнатной температуры нужно снять и очистить ее абразивным способом как это обычно делается для прессуемой керамики. Мы рекомендуем использовать оксид алюминия 50 – 110 мкм и, соответственно, стеклянные гранулы 50 мкм при давлении 2 - 2,5 бар.

Предупреждение

Эта паковочная масса содержит кварц и кристобалит. Избегать попадания пыли в дыхательные пути.

Упаковка

Пакетики массой по 100 г

Хранение

В сухом и прохладном месте и в плотно закрытых паронепроницаемых упаковках. Обратит внимание на дату истечения срока действия.

Вышеуказанные рекомендации представлены на основании тщательных проверок и испытаний. Мы гарантируем качество наших продуктов. Мы не несем никакой дополнительной ответственности за использование наших продуктов за пределами нашего контроля.