

Gilvest HS (Гилвест HS)

Фосфатная паковочная масса для изготовления коронок и мостов для всех типов сплавов и пресс-керамики, для «шокового» и «медленного» нагрева

Gilvest HS – формовочный материал, используемый для благородных и неблагородных сплавов.

Необходимо четко следовать инструкции по применению Gilvest HS:

- Соотношение компонентов при смешивании порошок - жидкость 100 г: 24-26 мл
- Рабочая температура порошка и жидкости 19 - 20°C
- Линейное расширение при концентрации жидкости 100% - 1.4%
- Расширение термическое 1.3%
- Для достижения большего расширения используйте жидкость LIQUID **G**

Концентрация жидкости при литье с металлическими кольцами и без колец:

- 50% - вкладки, накладки и конические коронки
- 65% - литье из золота, коронки и мосты
- 75% - вторичные части и спеченная керамика
- 100% - для неблагородных сплавов

Концентрации жидкости даны ориентировочно, в точности они зависят от конкретного сплава и протяженности конструкции. Более точно концентрация определяется контрольными отливками.

Паковка

- Подготовьте необходимое количество жидкости
- Залейте ее в порошок
- Энергично смешайте в течение 30 секунд
- Подержите смесь в течение 1 минуты на вибростолике и под вакуумом
- Подержите смесь следующие 30 секунд под вакуумом
- Заполнять литьевую форму при легкой вибрации. Как только опока заполнится, вибрация должна прекратиться. Продолжительность работы с материалом около 5 минут при температуре 19-20°C. При повышении температуры рабочее время сокращается значительно.
- Прочность паковочной массы позволяет использовать метод «без опочного литья», но если вы используете металлические муфельные кольца, откорректируйте их бумажными вставками:
 - Размер муфеля 1 и 3 - 1 вкладка
 - Размер муфеля 6 - 2 вкладки

Если производится безкольцевое литье, необходимо использовать форму с гладкой внутренней поверхностью. В случае использования намагничивающихся форм рекомендуется смазать их края вазелином.

Данная паковочная масса не используется с муфельным кольцом № 9!

Нагрев при шоковом литье

- По истечении 25 – 30 мин после паковки опока может быть помещена в муфельную печь, предварительно прогретую до 850 - 900°C.
- Выдержите опоку в печи при окончательной температуре, рекомендованной для сплава, в течение как минимум
 - 35 мин для опоки № 1
 - 45 мин для опоки № 3
 - 60 мин для опоки № 6
- Для каждой дополнительной опоки это время должно быть увеличено на 10 мин.
- Если используется печь с нагревательным элементом на потолке камеры, убедитесь, что зазор между потолком камеры и опокой не менее 1 см.

При литье медленным способом (через ночь) концентрации жидкостей должны быть уменьшены на 5-10% (в зависимости от применяемого сплава и вида работы).

Нагрев при использовании техники литья «через ночь»

- Если опока затвердела (прошло более 30 мин с момента паковки), литье производить медленным способом.
- Поместите опоку в холодную печь и нагревайте до 290°C со скоростью 3-5°C/мин.
- Выдержите 30-45 минут (в зависимости от размера и количества опок).
- Нагревайте до 580°C со скоростью 3-5°C/мин.
- Выдержите 30-45 минут (в зависимости от размера и количества опок).
- Нагревайте до конечной температуры (не выше 1200°C)
- Выдержите 30-45 минут.
- Отливайте без задержки.

Литье

- Следуйте рекомендациям производителя сплава.

Паковочный материал содержит кварц! Избегайте попадания в легкие!

Условия хранения:

Паковочная масса должна храниться в сухом помещении в хорошо закрытой, защищающей от попадания влаги упаковке при стабильной температуре.

Жидкость должна храниться при температуре **не ниже 5 градусов** по Цельсию (желательно в холодильнике для стабильности рабочей температуры и получаемого расширения).

Изготовитель отвечает за данные рекомендации и гарантирует качество продукции при ее применении в строгом соответствии с данной инструкцией.

Эксклюзивный представитель в РБ – 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: yunico@tut.by, сайт: www.yunico.com