



## Паковочный материал для отливки коронок и мостов из всех сплавов и безметалловой пресс-керамики, с возможностью прогрева опоки шоковым методом

### Соотношение компонентов:

**Порошок : жидкость                      100 г : 24 - 26 мл**

### Приготовление паковочной массы:

- Отмерьте необходимый объем Gilvest Liquid;
- Засыпьте в него порошок;
- Тщательно перемешивайте вручную 20 с;
- Смешивайте 1 минуту в вакуумном смесителе;
- Оставьте в вакууме еще на 10 с.

Заполняйте муфельную форму паковочной массой на вибростоліке при минимальной вибрации.

Рабочее время                                      менее 5 мин.

Если используются стальные муфельные кольца, их следует проложить жаропрочной нетканной компенсационной лентой:

**Для муфелей 1х и 3х :                              в 1 слой**  
**Для муфелей 6х:                                      в 2 слоя**

Если стальные кольца не используются, следует выбирать муфельные формы с гладкой внутренней поверхностью (например, силиконовые).

### Прогрев опоки шоковым методом.

Через 25 минут после заливки опоки, ее можно ставить в печь, предварительно нагретую до температуры 850 - 900°C.

### ВАЖНО:

При использовании печей с донным нагревом, необходимо наличие зазора не менее 1 см между дном рабочей камеры печи и опокой.

### Время прогрева опок:

Для муфелей 1х:	минимум 35 мин.
3х:	минимум 45 мин.
6х:	минимум 60 мин.

при той температуре, которая рекомендована для литья каждого конкретного сплава.

Увеличивайте время прогрева на 10 мин. для каждой дополнительной опоки, помещаемой в печь.

### Концентрация смеси для замешивания паковочной массы для опок:

- 50 % - накладки, вкладки, конические коронки
- 65 % - золотое литье, коронки и мосты
- 75 % - вспомогательные элементы и керамика
- 100 % - сплавы, не содержащие железа

Концентрации смеси Gilvest Liquid с водой даны для примера, и зависят, в частности, от используемого сплава.

### Прогрев опоки «через ночь».

При данном прогреве концентрация Gilvest Liquid должна быть ниже на 5-10%, в зависимости от сплава и типа изготавливаемой конструкции, поскольку при такой выдержке достигается максимальная степень расширения формы.

# GILVEST HS

## Выплавление восковой композиции из опоки

После затвердения, поместите опоку с восковой композицией в холодную печь. Поддерживайте последовательно температуру 290 °С и 580 °С 30-45 минут, в зависимости от размера и количества опок.

На заключительном этапе выдерживайте температуру опоки перед помещением ее в литейную машину (в зависимости от используемого сплава) в течение 30 - 45 минут.

**Скорость прогрева:** ок. 3-5 °С/мин.

**Макс. температура нагрева опоки -** 1050 °С (достаточно 950 °С)

После извлечения из печи, сразу же помещайте опоку в литейную машину и производите литье.

## Литье из пресс-керамики

Восковые композиции закрепить на формователе плунжерного канала будущей опоки в соответствии с рабочей инструкцией производителя керамики.

Слегка покрыть формователь и его цоколь вазелином, чтобы упростить их отделение от застывшей паковочной массы.

Паковочную массу следует готовить с особой тщательностью, чтобы обеспечить максимальное соответствие требуемым параметрам расширения для получения наилучшего качества отливки.

## Концентрация смеси при замешивания паковочной массы для изготовления опок:

40 - 60 % для вкладок и накладок

60 – 70 % для единичных коронок

Повышение концентрации Gilvest Liquid увеличивает коэффициент расширения готовой паковочной массы.

## Приготовление паковочной массы

Смешайте необходимое количество порошка и жидкости в емкости для смешивания, и быстро перемешайте на вибростолке. Затем продолжайте перемешивание в вакуумном смесителе в течение 1 минуты.

## Вес опоки:

100 г максимум для эквивалента 3 единиц

200 г максимум для эквивалента 5 единиц

## Заполнение муфельной формы паковочной массой

После того, как на цоколь формователя надето муфельное кольцо, заполняйте муфельную форму паковочной массой как обычно. Дайте опоке затвердеть на воздухе в течение 15-17 минут для 100-граммовых опок и 17-19 минут для 200-граммовых, и, после удаления формователя из опоки, поместите ее в предварительно нагретую до 850 °С печь.

## Время прогрева опок:

100-граммовая опока 45 мин.

200-граммовая опока 60 мин.

После этого в опоку добавляется требуемое количество пресс-керамики, и опока помещается в соответствующую печь для производства отливки прессованием.

## Охлаждение и извлечение опоки

После охлаждения, опока вынимается из печи, и керамическая отливка извлекается и очищается, согласно инструкциям для изделий из пресс-керамики.

## ВНИМАНИЕ!

**Паковочные смеси содержат кварц и кристобалит. Избегайте вдыхания пыли!**

**Не открывайте дверцу печи первые 20 мин. прогрева опоки, во избежание ожога воспламенившимися парами воска.**