



## Фосфатный паковочный материал для отливки каркасов бюгельных протезов, мостов и коронок с возможностью прогрева опоки шоковым методом

### Соотношение компонентов:

100 г порошка : 24-26 мл Gilvest Liquid

### Приготовление паковочной смеси:

- Отмерьте необходимый объем Gilvest Liquid;
- Засыпьте в него порошок;
- Тщательно перемешивайте вручную 15 с;
- Смешивайте 1 минуту в вакуумном смесителе;
- Оставьте в вакууме еще на 10 с.

Заполняйте муфельную форму паковочной массой на вибростоліке при минимальной вибрации. После заполнения формы не допускать вибрации опоки во избежания растрескивания.

### Прогрев опоки шоковым методом.

Через 30 минут после заливки опоки, ее можно ставить в печь, предварительно нагретую до температуры 900 - 1000°C.

Выдерживайте температуру прогрева опоки, в зависимости от используемого сплава, в течение 30-60 мин.

### ВАЖНО:

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

### Концентрация смеси при замешивания паковочной массы для изготовления огнеупорных моделей:

- 60 - 70 % - для кламмерных бюгелей.
- 70 – 85 % - для комбинированных протезов с замковым или телескопическим креплением.

При отливке бюгельных каркасов, концентрация смеси для заливки опоки - 50%.

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

- 80-100% - коронки и мосты из неблагородных сплавов.
- 50-70% - вкладки, накладки и коронки из драгоценного металла.
- 90-100% - телескопические коронки и протяженные мосты.
- 80% - конусные конструкции.
- 40% - изготовление коронок для пресс-керамики.

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

Повышение концентрации Gilvest Liquid увеличивает коэффициент расширения готовой паковочной массы.

### 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.**