



Специальный паковочный материал для безметалловой пресс-керамики и керамики для напрессовывания с возможностью прогрева опоки шокowym методом

Соотношение компонентов:

100 г порошка : 25 мл Gilvest Liquid

Приготовление паковочной массы:

- Отмерьте необходимый объем Gilvest Liquid;
- Засыпьте в него порошок;
- Дайте жидкости впитаться в течение 10 с;
- Тщательно перемешивайте вручную 20 с;
- Смешивайте 1 минуту в вакуумном смесителе;
- Оставьте в вакууме еще на 15 с.

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

Приготовление смеси

Рабочее время: > 5 мин.
Рабочая температура: 19 - 22° С

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

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

Концентрация паковочной массы:

- 40 – 60 % для вкладок и накладок, в зависимости от способа изготовления и размера;
- 60 – 70 % для единичных коронок;
- 70 – 85 % для мостов.

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.

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 формирователя надето муфельное кольцо, заполняйте муфельную форму паковочной массой как обычно. Дайте опоке затвердеть на воздухе в течение 23-28 минут для 100-граммовых опок и 25-30 минут для 200-граммовых, и, после удаления формирователя из опоки, поместите ее в предварительно нагретую до 880 ° С печь.

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

GILVEST HS PK

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.

Скорость прогрева: ок. 3-5 °С/мин.

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

ВАЖНО:

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

Максимальная температура прогрева: 1050°С

Время прогрева опок:

100-граммовая опока	45 мин.
200-граммовая опока	60 мин.

Максимальная температура термической стабильности: 1200° С

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.

Мы рекомендуем пескоструйную обработку корундом с зерном 50-110 мкм и стеклянными шариками 50 мкм при давлении 2-2,5 бар.

ВНИМАНИЕ!

Паковочные смеси содержат кварц и кристобалит. Избегайте вдыхания пыли!

Условия хранения:

В сухом прохладном месте, в герметичных емкостях. Обращайте внимание на срок годности.