

# GILVEST MG SPEED



Dental

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

### Соотношение компонентов:

При дублировании силиконом:

100 г порошка : 20-23 мл Gilvest Liquid

При дублировании гелем:

100 г порошка : 18 мл Gilvest Liquid

### 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 вибростолике при минимальной вибрации.

После заполнения формы не допускать вибрации опоки во избежание растрескивания.

Рабочее время менее 5 мин.

Время отверждения ок. 9 мин.

### Прогрев опоки шоковым методом.

Через 25 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 1 часа.

### 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:

- 65 - 70 % - для кламмерных бюгелей.
- 65 - 75 % - для комбинированных протезов, в зависимости от размера.
- 85 - 100 % - для комбинированных протезов с замковым и телескопическим креплением.

Для заливки опоки достаточно концентрации 50%.

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.

### 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.

### Выплавление восковой композиции из опоки

После затвердения, поместите опоку с восковой композицией в холодную печь. Поддерживайте последовательно температуру 280 °C и 580 °C 45 - 60 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. 3-7 °C/мин.

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

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

### 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.**