GILVEST MG

Dental

Фосфатный паковочный материал для отливки каркасов бюгельных протезов из хромкобальтовых сплавов

Соотношение компонентов:
При дублировании силиконом:
100 г порошка : 15 мл Gilvest Liquid
При дублировании гелем:
100 г порошка : 13-14 мл Gilvest Liquid

Приготовление паковочной массы:
- Отмерьте необходимый объем Gilvest Liquid;
- Засыпьте в него порошок;
- Тщательно перемешивайте вручную 10 с;
- Смешивайте 30 с в вакуумном смесителе;
- Оставьте в вакууме еще на 10 с.

Рабочее время:

100 г : 15 мл	ок. 4 мин.
100 г : 13-14 мл	ок. 3 мин.

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

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 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. Gilvest Liquid следует смешивать только с дистиллированной водой.

Коэффициенты расширения

При концентрации Gilvest Liquid 100%

- Расширение при схватывании	ок. 1,5%
- Температурное расширение	ок. 1,5%
- Полное расширение	ок. 3%

Коэффициенты расширения

При концентрации Gilvest Liquid 50%

- Расширение при схватывании	ок. 0,5%
- Температурное расширение	ок. 1,1%
- Полное расширение	ок. 1,6%

Если требуется большее расширение, используйте Gilvest Liquid G.

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 зависимостиот используемого сплава) в течение 45 - 60 минут.

Скорость прогрева: ок. 7-9 °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.

Примечание:
Данная паковочная смесь не должна контактировать с гипсом или другими смесями, содержащими гипс - используйте раздельные емкости и инструменты для смешивания.

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.

BK Giulini