

HERAVEST® M print+

Instruções de uso

O Heravest® M print+ é um revestimento de precisão com grãos muito finos, com aglutinante de fosfato esem grafite, especialmente para estruturas de próteses parciais feitas com tecnologias de 'Prototipagem rápida'. O material de investimento foi especialmente desenvolvido para estruturas impressas (Prototipagem rápida) bem como os infraestruturas em cera e em resina calcinável.

É adequado para o pré-aquecimento rápido e possibilita a fundição de todos os tipos de ligas para próteses parciais de metais não preciosos (com exceção do titânio).

Armazenamento

Mantenha o pó em um local fresco e seco. Não armazene o líquido de mistura a menos de + 5 ° C (41 ° F), pois ele é sensível a baixas temperaturas.

Temperatura de trabalho

aprox. 23 °C (73 °F) (Temperatura ambiente).

Proporção de mistura

100 g pó - 20 ml líquido.

Controle da expansão

75 % - 85 % concentração do líquido concentração de líquido recomendado 80 %

► Concentrações			
Proporção Pó / Líquido	Concentração (%)	Sachet 1 x 400 g	
		Líquido (ml)	Água destilada (ml)
400 g - 80 ml	75	60	20
400 g - 80 ml	80	64	16
400 g - 80 ml	85	68	12

A concentração pode ser ajustada conforme necessário. **Mistura**

Use uma espátula para agitar o material de revestimento com a mão até que o pó tenha sido completamente umedecido.

Mistura à vácuo

Coloque no vácuo por 15 segundos, mas sem acionar as pás. Misture por 60 seg. Verifique regularmente se o mixer e o vácuo estão funcionando corretamente. O vácuo insuficiente leva a um ajuste impreciso e a bolhas na peça fundida.

Tempo de trabalho

Aprox. 5 min a aprox. 23 °C (73 °F) (temperatura ambiente). O tempo de trabalho depende da temperatura da sala. O calor reduz o tempo de trabalho.

► Sistemas de cilindros compatíveis	
Sem anel	Cone de fundição, troquel, tamanhos 1 e 2, Anel de silicone, troquel, tamanhos 1 e 2

Revestimento

Coloque as peças a serem incluídas no cilindro e certifique-se de que elas sejam posicionadas horizontalmente e localizadas acima e no centro do cilindro. As infraestruturas podem ser levemente inclinadas dorsalmente para que o ar sob a placa curva palatina possa escapar mais facilmente durante a inclusão. A distância até a parede do cilindro e a superfície superior do cilindro deve ser de pelo menos 10 mm. Após misturar Heravest® M print+, preencha o anel sem vibração, conforme descrito acima. Em seguida, ligue o vibrador com uma alta frequência de vibração (6.000 min-1) em baixa intensidade até que o revestimento esteja completamente coberto. Desligue o vibrador, preencha o cilindro sem continuar a vibração. Após o preenchimento, deixe o cilindro curar sem vibração sob pressão a 2 bar de pressão por 25 minutos.

Posicionando os anéis

Desgaste o topo do molde antes de colocá-lo no forno!

Pre-aquecimento: Velocidade de pré-aquecimento

Precisamente 25 minutos após o início da mistura do revestimento, coloque o cilindro, a parte do cone de fundição para baixo, no forno pré-aquecido a uma temperatura de 850 ° C - máx. 900 ° C (1562 ° F - 1652 ° F) (respeite rigorosamente o tempo indicado, medido a partir do primeiro contato entre o pó e o líquido).

► Velocidade de Pré-aquecimento			
Temperatura Inicial (°C)	Temperatura Final (°C)	Tempo de espera (min.) (Começando assim que a temperatura final for alcançada novamente)	
		Tamanho 1	Tamanho 2
850 °C - máx. 900 °C*	850 °C - 1030 °C**	60	60

** Se a temperatura de pré-aquecimento recomendada for superior à temperatura inicial máxima de 900 ° C, o cilindro pode ser carregado a 900 ° C no máximo e aquecido até a temperatura final necessária após 15 minutos.

** Observe a temperatura de pré-aquecimento da liga metálica.

Instruções de segurança

- Não abra o forno durante a fase de queima da cera.
- Os revestimentos contêm quartzo. Não inale a poeira! Risco de lesão pulmonar (silicose, câncer de pulmão). Recomendação: Use uma máscara de proteção, tipo FFP 2 EN 149: 2001. Evite a liberação de poeira ao abrir a bolsa e encher o recipiente de mistura.
- Enxágue a bolsa com água antes de descartá-la.
- Remova a poeira da estação de trabalho primeiro molhando-a.
- Para evitar a produção de poeira durante a desmoldagem, mergulhe o cilindro frio depois de despejar a água e deixe-a imergir.
- Use um aspirador com um filtro de pó quando limpar com jato de areia.

Temos o cuidado de incluir regularmente neste manual os últimos resultados obtidos com o nosso revestimento (desenvolvimento e uso). Com os equipamentos e produtos Kulzer, você obterá adaptações precisas e qualidades de superfície perfeitas. Os resultados podem variar quando outros materiais (por exemplo, cilindros de silicone, cilindros de metal, equipamentos, etc.) ou outras técnicas são utilizados.