

SNOW FINE

ФОСФАТНАЯ ПАКОВОЧНАЯ МАССА



* ПРЕМИАЛЬНАЯ ПАКОВОЧНАЯ МАССА ДЛЯ * КОРОНОК И МОСТОВ

Специальная безуглеродная паковочная масса для высокоточного литья коронок и мостов из всех стоматологических сплавов драгоценных и недрагоценных металлов при технике индукционного и скоростного (шокового) нагрева.

ДОСТОИНСТВА

- 1) Несмотря на высокий коэффициент расширения паковочной массы, литье отличается гладкой поверхностью и легко полируется, в особенности сплав Ni-Cr.
- 2) Общий коэффициент расширения регулируется в пределах 2,5% за счет подбора кол-ва паковочной жидкости в массе.
- 3) Благодаря превосходной текучести в процессе паковки не происходит образования пузырьков.
- 4) Легкое отделение опоки от отливки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Стандартные пропорции смешивания:

- порошок/рабочий раствор.....	100 г : 23-26 мл
- рабочий раствор в пропорции дистиллированная вода/паковочная жидкость	2 : 8
Коэффициент расширения.....	1.2% ~ 2.4%
Время замешивания в вакууме.....	60 сек
Время схватывания (зависит от температуры окружающей среды).....	5 ~ 7 мин.
Прочность на сжатие (зависит от концентрации рабочего раствора).....	8 ~ 12 МПа

ХРАНЕНИЕ

Храните порошок и рабочий раствор при следующих температурах:

- Порошок: около 20 ~ 25°C в течение всего года (в идеале в температурном шкафу при температуре 20 ~ 25°C)
- Рабочий раствор (дистиллированная вода и паковочная жидкость): около 10 ~ 15°C в течение всего года

Внимание! Соблюдайте температурный режим, особенно в летний и зимний сезон, во избежание полимеризации паковочной жидкости и рабочего раствора.

Плотно закрывайте после использования порошок и паковочную жидкость во избежание воздействия воздуха и влаги.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1) Подготовка восковой модели

Зафиксируйте восковую модель с литниковой системой на конусе опоки. Удалите все примеси с восковой модели.

2) Замешивание

Замешивайте массу порошок/рабочий раствор в соотношении 100 г : 23-26 мл вручную шпателем 30 сек., потом поместите ее на 60 сек. в вакуумный смеситель. После поместите смесь на 10 секунд на вибростол, затем залейте

в

опоку.

Важные замечания.

- Для качественного литья убедитесь в герметичности прилегания колбы вакуумного смесителя.
- Стандартное соотношение для смешивания рабочего раствора дистиллированная вода/ паковочная жидкость – 2 : 8.

- Увеличение количества сплава приводит к повышению термической усадки. Для ее компенсации требуется увеличение коэффициента расширения паковки за счет повышения концентрации паковочной жидкости в рабочем растворе.
- При использовании сплавов с высокой температурой плавления, увеличьте концентрацию паковочной жидкости в рабочем растворе, чтобы уменьшить термическую усадку.

3) Паковка

Нанесите на восковую модель жидкость для снятия поверхностного напряжения (улучшающую смачиваемость) путем распыления или кисточкой, установите опоку и аккуратно влейте замешанную паковочную массу. Для удаления оставшихся пузырьков используйте вибростол.

УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ	РАСШИРЕНИЕ ПРИ ЗАСТЫВАНИИ	ТЕПЛОВОЕ РАСШИРЕНИЕ	ОБЩАЯ УСАДКА
Увеличение концентрации рабочего раствора	ПОНИЖАЕТСЯ	ПОНИЖАЕТСЯ	ПОНИЖАЕТСЯ
Увеличение времени замешивания	ПОНИЖАЕТСЯ	ПОНИЖАЕТСЯ	ПОНИЖАЕТСЯ
Быстрая заливка после замешивания	ПОНИЖАЕТСЯ		ПОНИЖАЕТСЯ
Использование опоки	ПОНИЖАЕТСЯ		ПОНИЖАЕТСЯ

- Превышение стандартного соотношения для смешивания может явиться причиной появления неровностей на поверхности сплава и термического расширения (деформации).
- Придерживайтесь рекомендованной пропорции смешивания.

4) Застывание

Выдержите паковочную массу в опоке до отверждения в течение 20 ~ 50 мин.

5) Нагрев

После схватывания массы поместите опоку в печь и увеличьте температуру до 290°C со скоростью 6 ~ 10°C/мин. В зависимости от количества опок и их размера выдерживайте 30 ~ 45 минут. Затем увеличьте температуру до 580°C со скоростью 6 ~ 10°C/мин. и выдерживайте 30 ~ 45 минут. После выдержки увеличьте температуру до максимальной в 900°C со скоростью 6 ~ 10°C/мин. и выдерживайте 45 ~ 60 минут.

По завершении можно перейти к процедуре литья.

Примечание: если в печь установлено несколько опок, время выдержки следует увеличить на 10 минуткратно количеству опок.

Скоростной (шоковый) нагрев

Сразу после схватывания поместите опоку с паковочной массой в печь, разогретую до 600°C и выдержите 10 минут. Затем увеличьте температуру до максимальной температуры 900°C.

В зависимости от количества опок и их размера выдерживайте в печи 45 ~ 60 минут при максимальной температуре. По завершении можно перейти к процедуре литья.

Примечание: если опока со схватившейся паковочной массой не подвергалась нагреву в течение длительного времени, например, простояла ночь, в таких случаях необходимо использовать обычный способ нагрева вместо шокового.

ВАЖНО! Для протяженных конструкций следует использовать обычный нагрев вместо скоростного (шокового) нагрева.

6) Литье

Процедура литья производится согласно рекомендациям производителя применяемого сплава.

ФАСОВКА

12кг масса (30 алюминиевых упаковок по 400г. в картонной коробке), 3 л жидкость (пластиковый флакон)