

Инструкция по эксплуатации

Паковочная масса для производства стоматологических протезов:

С энд С Спидвест (S&S Speedvest),

С энд С Моделькаст (S&S Modelcast)

производства фирмы:

«С энд С Шефтнер ГмбХ» (S&S Scheftner GmbH), Германия

S&S Speedvest

– на основе силиката и фосфата, не содержит графита, подходит как для холодной, так и горячей печи.

Количественное соотношение частей: 36 - 38 мл Liquid : 160 г S&S Speedvest

Время схватывания
замешивания

17 - 21°C около 6 минут после

Конец реакции:
температуры и размера муфели

13 - 17 минут, в зависимости от

Общее расширение:
Liquid

до 3,0% при применении 100% S&S

Закладка:

Налить жидкость в смесительный сосуд, далее добавить порошок и тщательно смешать вручную с помощью шпателя, оставить в вакууме (на приблизительно 20 секунд), включить мешалку (около 40 секунд), затем потрясти в вакууме (около 20 секунд). Нанести Speedvest S&S на чистые и сухие объекты из воска с помощью тонкого инструмента.

Осторожно: При применении средства для уменьшения /поверхностного/ натяжения воска дать хорошо просохнуть; при применении для моделировки пластмасс обратите внимание на руководство их производителя (время ожидания перед паковкой)

Прогрев в холодной печи:

Муфель поставить в холодную печь или же печь, разогретую до 150°C - 200°C, и прогреть до приблизительно 270°C-280°C (выварка воска), поддерживать температуру в течение 30 минут; затем прогреть до 570°C-580°C, поддерживать температуру 20-30 минут. Только после этого можно разогреть печь до достижения конечной температуры, которую нужно поддерживать минимум 30-45 минут, в зависимости от размера муфели. Не допускать слишком долгого поддержания конечных температур выше 950°C (во избежание спекания). При применении холодной печи следует производить паковку под давлением (около 1,0 - 1,5 bar).

Прогрев в горячей печи:

S&S Speedvest можно поставить в горячую печь (макс. 800°C) уже непосредственно после схватывания, через 12-15 минут после того, как были смешаны порошок и жидкость.

Обратите внимание: муфель обязательно должна быть еще горячей!!!

После этого подождать около 15 минут, затем разогреть печь до конечной температуры, которую следует выдерживать 45-60 минут. Данный метод позволяет значительно сэкономить время, особенно при работе с небольшими объектами литья. При сложных в исполнении конструкциях рекомендуется использовать обычный/упорядоченный метод. Если муфель уже успела остыть (спустя 20, макс. 25 минут после смещения), поставьте муфель в печь, прогретую до приблизительно 500°C. Поддерживайте данную температуру в течение порядка 15-20 минут, далее прогрейте ее до конечной температуры и поддерживайте достигнутую температуру в течение 30-60 минут.

Рекомендуемая температура для литья:

Сплавы на базе благородных металлов или с пониженным содержанием благородных металлов

около 600°C - 880°C.

Сплавы на основе палладия, сплавы на базе цветных металлов
около 860°C - 950°C.

Пожалуйста, соблюдайте указания производителя сплава.

Извлечение:

Медленно остудить муфель (не в водяной бане), т. к. иначе на металле образуется слой окисления! Осторожно извлечь с помощью ножниц для разрезания гипса или щипцов, предназначенных для паковочной массы. После этого обработать с помощью тонкого пескоструйного аппарата.

Указания по безопасности:

Паковочные массы содержат кварц – не вдыхать пыль (опасность силикоза)!

Перед извлечением муфели увлажнить ее водой или же извлекать ее под водой.

Дальнейшие указания – см. паспорт безопасности, инструкцию по предотвращению несчастных случаев VBG 119, а также технические правила.

Рабочие вещества/рабочая среда 508.

При смешивании жидкости, предназначенной для паковочных масс, обратите внимание на следующее:

При контакте с кожей незамедлительно смыть водой с мылом. При попадании в глаза незамедлительно промыть водой и при необходимости обратиться к врачу.

Жидкости, предназначенные для паковочных масс, - щелочные.

Показатели расширения S&S Speedvest (при 18°C - 22 °C):

Концентрация Liquid	Расширение при схватывании	Термическое расширение	Общее расширение
100 %	1,8 %	1,25 %	3,25 %
75 %	1,0 %	1,2 %	2,2 %
50 %	0,6 %	1,2 %	1,8 %

Рекомендованное разведение/разбавление для S&S Liquid

Сплавы на основе благородных металлов: вкладки («инлеи»), коронки, мосты и т. д.	55 - 65 %
На основе палладия со сниженным содержанием золота сплавы Aufbrennlegierungen	80 - 90 %
Сплавы на основе цветных металлов: коронки, мосты, телескопы	95 - 100 %

Данная информация о разбавлении представляет собой рекомендацию и может быть свободно изменена в соответствии с индивидуальными требованиями. Всегда применяйте дистиллированную воду.

Важное указание:

Не допускать контакта S&S Speedvest с материалами, содержащими гипс.

S&S Modelcast

легок и прост в обработке, надежен в применении, легко извлекается. S&S Modelcast можно замешивать как на воде, так и на базе одной из наших расширительных жидкостей S&S Modelcast Fluid (благодаря этому достигается еще более точная подгонка и более высокое качество отливки моделей).

Количественное соотношение частей:

14 - 15 мл флюида S&S Modelcast Fluid : 100 г порошка S&S Modelcast
56 - 60 мл флюида S&S Modelcast Fluid : 400 г порошка S&S Modelcast

Обработка:

Температура от 17°C до 22°C. Время обработки составляет 4-5 минут при температуре 18°C - 20°C. Порошок добавить к жидкости, тщательно перемешать с помощью шпателя, затем 45-60 секунд в вакууме или 60 секунд вручную.

Изготовление модели:

Время схватывания модели с гелем – 45 минут, с силиконом – 30 минут.

Сушка и отверждение модели:

60 минут при температуре 200°C - 220°C в сушильном шкафу, окунуть модель на 1-2 секунды в холодный отвердитель. При применении силиконового дублирования сушки и отверждения не требуются.

Муфели:

Для паковки можно использовать как S&S Modelcast Fluid, так и смесь S&S Modelcast Fluid / воду в соотношении 1:1.

Время схватывания и прогрева:

Время схватывания для S&S Modelcast составляет 45 - 60 минут, после этого поставить муфель в холодную печь, прогреть печь до 270°C - 285°C и поддерживать достигнутую температуру в течение 25 - 35 минут. Затем прогреть печь до 570°C - 585°C, поддерживая температуру в течение 25 - 35 минут. Далее прогреть печь до достижения конечной температуры и, в зависимости от размера муфели, поддерживать температуру 45 - 60 минут.

Рекомендованные конечные температуры:

Частичные пластины 850°C - 900°C, цельные пластины 900°C - 1000°C. Пожалуйста, соблюдайте указания производителя сплава.

ВАЖНЫЕ УКАЗАНИЯ:

Паковочные массы содержат кварц – не вдыхать пыль!

Примено в листе

