

Made in Germany

# CROWNVEST TURBO TBI COMPANY

«КраунВест Турбо» – скоростная прецизионная фосфатная паковочная масса для литых коронок и мостов из сплавов не драгоценных металлов (например, NiаMag (-НиаМар-) и BioCross (-БиоКросс-)). Опору можно вылить в печь, предварительно разогретую максимум до 900-950°C (скоростной метод). Данную паковочную массу можно также использовать в соответствии со стандартной процедурой, включающей предварительный разогрев в течение ночи.

## Инструкции по замешиванию:

Соотношения при замешивании:

на 100г порошка – 25мл жидкости (расширение <)  
на 100г порошка – 23мл жидкости (расширение >)  
на 160г порошка – 40мл жидкости (расширение <)  
на 160г порошка – 37мл жидкости (расширение >)

Время замешивания:

60 секунд в вакууме

Рабочее время:

примерно 4-5 минут

Расширения:

>3,0%

Температура предварительного нагрева:

900-950°C

Концентрация жидкости:

90-100% для сплавов не драгоценных металлов

TBI COMPANY

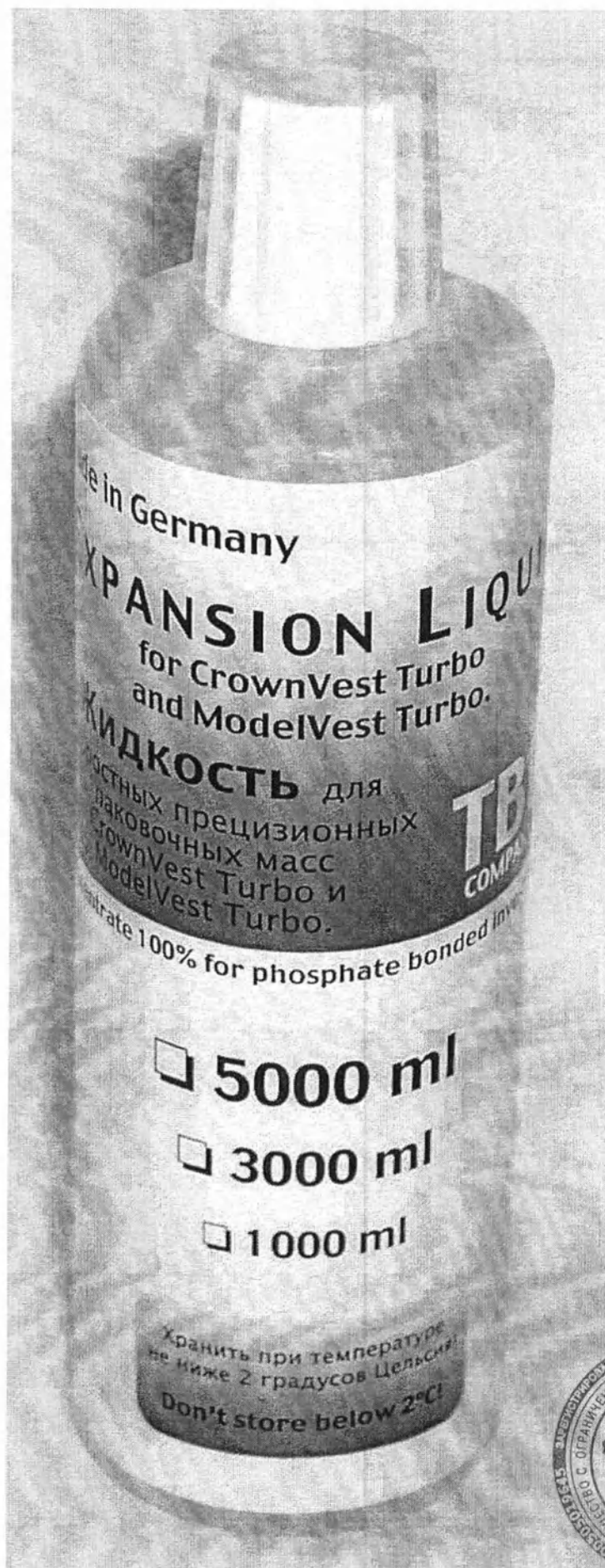
Содержание:

€ 160г

Хранить в сухом и прохладном месте







Made in Germany

**EXPANSION LIQUID**

for CrownVest Turbo  
and ModelVest Turbo.

**Жидкость для**  
точных прецизионных  
лаковочных масс  
CrownVest Turbo и  
ModelVest Turbo.

**TB**  
COMP

100% for phosphate bonded iron

☐ 5000 ml

☐ 3000 ml

☐ 1000 ml

Хранить при температуре  
не ниже 2 градусов Цельсия  
**Don't store below 2°C!**



Made in Germany

## MODEL VEST TURBO TBI COMPANY

«МодельВест Турбо» – скоростная прецизионная паковочная масса для модельного литья, которую можно вносить в печь, предварительно разогретую максимум до 1000° (скоростной метод). Данную паковочную массу можно также использовать в соответствии со стандартной процедурой, включающей предварительный нагрев в течение ночи.

Внесение опоки в предварительно разогретую печь допускается через 15, 30 или 60 минут после застывания паковочной массы. По окончании выдержки опоки в печи в течение минимум 60-ти минут (в зависимости от размера) можно начинать литье.

Инструкции по замешиванию:

Рабочая температура при

замешивании порошка и жидкости: 18-20°C

Соотношение при замешивании:

на 100г порошка - 18-20 мл жидкости

Время замешивания:

40 секунд в вакууме

Рабочее время:

примерно 2 минуты

Концентрация жидкости:

примерно 60-90% для CoCr-сплавов  
(в зависимости от  
конкретного сплава)

Первые 15 минут печь не открывать!

Содержание  
e 160г

Хранить в сухом и прохладном месте!

TBI  
COMPANY



