ПАКОВОЧНАЯ МАССА "MG-VEST" ДЛЯ ЛИТЬЯ БЮГЕЛЬНЫХ ПРОТЕЗОВ

Mg-Vest является продуктом самых новейших технологий изготовления паковочных масс для литья хром-кобальтовых сплавов. Благодаря его специальной формуле вы получаете огнеупорную модель с идеально гладкой поверхностью и литой каркас бюгельного протеза с непревзойденной точностью менее чем за 2 часа!!!
MG-Vest можно использовать для дублирования в силиконе и геле.

Соотношение для смешивания:
при силиконовом дублировании: 18 мл жидкости на 100г порошка
при дублировании в геле: 16 мл на 100г порошка

Концентрация жидкости:
для огнеупорной модели, изготавливаемой в силиконе: 12 мл спец. жидкости + 6 мл воды на 100г порошка массы;

для огнеупорной модели, изготавливаемой в гелевом дублировании: 11 мл спец. жидкости + 5 мл воды на 100г порошка;

для паковки: 18-20 мл воды (без спец. жидкости!) - обычная бутилированная вода.

Время смешивания:

10 с вручную до полного увлажнения порошка, затем 40 с в вакууме

Паковка: с незначительной вибрацией при изготовлении модели до закрытия массой поверхности зубов; при паковке муфеля используют легкую вибрацию до закрытия поверхности восковой конструкции.

Рабочее время: 3-4 мин.

Время твердения: 20 мин.

Закаливание (замачивание) модели:
Не требуется при использовании силикона (моделировку воском можно начинать сразу после затвердевания модели, т.е. уже через 20 мин).

При дублировании в геле модель просушивают в печи с температурой 200°С в течение 20 мин.,

Замачивают, быстро погружая и вынимая модель из геля, с последующим просушиванием при температуре 200°С в течение 2 мин.

Качество геля является определяющим в получении гладкой поверхности модели, поэтому рекомендуется регулярно обновлять гель для сохранения его первоначальных свойств.

Нагрев муфеля

Для быстрого литья: после отверждения массы муфель ставят в печь, нагретую до температуры 900 °C (1650°F), и выдерживают его при этой температуре не менее, чем один час перед началом литья. Ставить муфель в печь с конечной температурой можно в любое время после затвердевания материала (спустя несколько часов, дней), что позволяет лучше спланировать работу.

Стандартная процедура предварительного нагрева: от 0°C до конечной температуры нагрев печи производят с максимальной скоростью без выдержки в течение 30 мин. при 270°C (518°F) и 540°C (1000°F).

Распаковка

Муфель распаковывается очень просто несколькими легкими ударами молоточком по нему до удаления большей части массы. Если паковочная масса удаляется с металлического каркаса с трудом, - это признак того, что металл был перегрет, и в таком случае литье следовало начинать раньше.

ВАЖНО! При использовании силикона для дублирования модели последняя будет иметь очень гладкую поверхность. Поэтому перед началом моделировки воском рекомендуется подогреть модель до температуры 40-50 °C. Таким образом, гарантируется плотное прилегание восковых шаблонов к модели, что позволяет избежать появления пузырьков на поверхности литья.

Внимание! Следует избегать вдыхания пыли порошка!
Оптимальные рабочие условия для жидкости - +8-10°C. Перед работой жидкость рекомендуется поместить в холодильник и хранить при указанной температуре. Не допускается хранение жидкости при температуре ниже +5°C.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

NV-SIL

Двухкомпонентный силикон с кремообразной консистенцией для дублирования моделей

Фасовка: 1кг + 1кг

Технические характеристики

время смешивания (в вакуумном смесителе)	30-40 сек.
соотношение для смешивания	1 : 1
рабочее время	4-5 мин.
Время полимеризации	30 мин.

При дублировании силиконом гипсовую модель помещают в кювету для силикона, смешивают его компоненты в соотношении 1:1 в дозировочном аппарате. Смешанный силикон заливают тонкой струей в кювету на вибростолике. Для затвердевания силикон рекомендуется поставить под давление. Время, необходимое для затвердевания силикона, должно точно соблюдаться. По завершении процесса получается необходимая конечная твердость по Шору.

Затем съемное основание кюветы отделяется от основания и затекший под мастер-модель силикон удаляется с помощью скальпеля. Затем мастер-модель отделяется с помощью сжатого воздуха и легко без повреждений извлекается.

Преимущества:

• очень стабильный и прочный

• приятного жёлтого цвета, оттеняющего каждую воспроизводимую деталь

• жёсткость по Шору 23

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Важнейшие преимущества паковочных масс "N&V"
ПАКОВОЧНАЯ МАССА «Z 4» ДЛЯ БЫСТРОГО ЛИТЬЯ КОРОНОК И МОСТОВИДНЫХ ПРОТЕЗОВ

- предназначены для использования в технологии быстрого литья, могут также свободно использоваться для обычного предварительного нагрева.
- предназначены для всех типов сплавов: недрагоценных, полудрагоценных и благородных.
- очень удобны в работе, как в процессе паковки (**рабочее время 4-6 мин**., практически не требуют использования вибрации и применения спец. средств для снятия напряжений на восковой модели), так и распаковки;
- обеспечивают возможность легко рассчитывать точную величину расширения для каждого сплава или определенного типа реставрации;
- имеют высокую точность воспроизведения каждой детали восковой модели.
- все материалы можно применять без металлических колец;
- все материалы смешиваются с одной и той же специальной жидкостью.
- благодаря универсальности и беспроблемности этих масс работа с ними выгодно отличается от работы с другими общеизвестными массами: экономится рабочее время зубного техника и обеспечивается гибкость в планировании рабочего дня.

ПАКОВОЧНАЯ МАССА «Z 4» ДЛЯ БЫСТРОГО ЛИТЬЯ КОРОНОК И МОСТОВИДНЫХ ПРОТЕЗОВ

Z4- не содержащая углерод паковочная масса на фосфатном связующем, предназначенная для изготовления коронок и мостовидных протезов. Z4 может использоваться со всеми типами сплавов, а также для прессованной керамики.
Z4 имеет следующие отличительные характеристики:

-**После смешивания паковочная масса очень хорошо растекается. При такой рабочей консистенции заполнение муфеля можно проводить с незначительной вибрацией или вообще без нее.**

- Свойства Z4, благодаря которым он может использоваться в технике быстрого литья, позволяют ставить муфель в печь с конечной температурой 850°C (1650° F) **через 30 мин**. после заполнения паковочной массой или же в любое удобное время позже .

-Это позволяет оптимально спланировать рабочее время в лаборатории и повысить производительность труда без дополнительной стрессовой нагрузки.
-Муфель из Z4 очень легко распаковывается после литья.
-Отлитые с использованием Z4 каркасы имеют гладкую поверхность.
-Z4 является универсальным материалом, поскольку может использоваться со всеми сплавами, а также с прессованной керамикой.

Инструкции по работе с материалом
Соотношение для смешивания: (22)-24 мл жидкости на 100 г порошка

38 мл на 160 г

14,5 мл на 60 г

21,5 мл на 90 г

Концентрация жидкости:
Значения концентрации жидкости могут незначительно меняться в зависимости от используемого сплава и метода литья. Общее правило:

-повышение концентрации увеличивает расширение;
-понижение концентрации уменьшает расширение.

Недрагоценные сплавы: **75-100% концентрация жидкости**
Палладиевые сплавы: 70% жидкости+30% воды

17 мл жидкости/ 7 мл H2O на 100 г

10 мл жидкости/ 4 мл H2O на 60 г

15 мл жидкости/ 6 мл H2O на 90 г.

Сплавы с содержанием золота ‹ 55% Au: 60% жидкости+40% воды

15 мл жидкости/ 9 мл H2O на 100г

8 мл жидкости/ 6 мл H2O на 60 г

13 мл жидкости/ 8 мл H2O на 90 г

Сплавы с содержанием золота › 70% Au: 50% жидкости+ 50% воды

12 мл жидкости/ 12 мл H2O на 100 г

7 мл жидкости/ 7 мл H2O на 60 г

11 мл жидкости/ 11 мл H2O на 90 г

Время смешивания:	Вручную до полного увлажнения порошка (10 с), затем 40 с в вакууме
Рабочее время:	4-6 мин.
Время твердения:	30 мин.

Нагрев муфеля
Техника быстрого литья: муфель сразу ставят в печь, предварительно нагретую до конечной температуры, указанной изготовителем сплава. Максимальная температура постановки -850°C (1650° F), затем ее можно повысить.
Муфель можно поставить в печь не ранее, чем через 30 мин. после паковки, когда материал уже затвердел, а также через несколько часов или даже несколько дней.

Время нахождения в печи при конечной температуре зависит от величины муфеля и должно составлять:
-30 мин. для муфелей 3-х;
-50 мин. для муфелей 9-х.

В случае понижения температуры печи после постановки в нее муфелей отсчет времени нахождения в печи ведут с момента, когда печь вернется к заданной конечной температуре.

Стандартная процедура предварительного нагрева: от 0°C до конечной температуры со скоростью 7-9°C (40-50F)/мин., время нахождения муфеля в печи при конечной температуре 30-50 минут.

Z4 для прессованной керамики (рекомендуемое рабочее давление в печи 4,2-4,3 бара):

Коронки:

-концентрация жидкости 100%: 24мл на 100 г;
- через 15 мин. снимают бумажное кольцо (кювету) с муфеля;
- через 30 мин. или в любое время позже ставят муфель в печь с температурой 850°C (1560°F);
-нагревают в течение 90 мин.

Вкладки, накладки , виниры, зубы, фасетки:

-концентрация жидкости 80%: 19 мл жидкости+5 мл воды на 100г;
- через 15 мин. снимают бумажное кольцо (кювету) с муфеля;
- через 30 мин. или в любое время позже ставят муфель в печь с температурой 850°C (1560°F);
- нагревают в течение 90 мин.

Общие рекомендации для получения оптимальных результатов

Использование вибрации

В связи с текучей консистенцией Z4 необходимость в использовании вибрации отпадает или же она используется минимально. Это позволяет избежать расслоения компонентов паковочной массы и обеспечивает получение стабильно хорошего результата в виде гладких и точно припасованных отливок.
При использовании металлических колец в технике быстрого литья прокладочную бумагу внутри колец не увлажняют и дают чуть больше времени на отверждение материала, для того чтобы масса хорошо просохла перед постановкой в печь.
При литье сплавов из золота общее количество жидкости может быть уменьшено до 22 мл вместо 24 мл и, таким образом, для получения означенной 50% концентрации возможно использовать соотношение 11 мл жидкости + 11 мл воды.

Если Z4 используется впервые, рекомендуется сделать по одной отливке из каждого используемого в лаборатории сплава, в соответствии с указанными в инструкции концентрациями с тем, чтобы определить свои исходные значения концентрации.

Внимание! Следует избегать вдыхания пыли порошка!
Оптимальные рабочие условия для жидкости - +8-10°C. Перед работой жидкость рекомендуется поместить в холодильник и хранить при указанной температуре. Не допускается хранение жидкости при температуре ниже +5°C.