

ALUMINIUM OXIDE



Мелкозернистый абразивный / огнеупорный материал, не содержащий железа, для самых жестких требований.

Оксид алюминия получают плавлением кальцинированного глинозема особой марки (оксида алюминия) в электродуговой печи блочным методом; он сверхчистый, чрезвычайно твердый, хрупкий и имеет почти точку плавления чистого оксида алюминия.

Применение:

- Влажная и сухая струйная очистка
- Шлифовальные, притирочные и полировальные средства
- Шлифовальные круги и сегменты на керамической связке
- Абразивные изделия на полимерной связке
- Износостойкие и огнестойкие изделия
- Носитель катализатора

Физические свойства:

Удельный вес: 3,98 г / см³
Твердость: Кпоор 1800/2100
Моос 9
Температура плавления: 2040 ° C
Форма зерна: угловатый
Объемная плотность: 1,4 - 2 , 1 г / см³
(в зависимости от размера зерна)

Типичный химический анализ
(в среднем):

Al ₂ O ₃	99,7%
Na ₂ O	0,14%
Fe ₂ O ₃	0,03%
SiO ₂	0,01%
CaO	0,02%
TiO ₂	0,02%
MgO	0,01%

Доступные фракции:

F060 (250 мк)	
Номинальный размер зерна:	212 - 300 мк
F100 (125 μ)	
Номинальный размер зерна:	106 - 150 мк
F120 (110 мк)	
Номинальный размер зерна:	90 - 125 мкм
F220 (50 мк)	
Номинальный размер зерна:	53 - 75 мк

Упаковка:

Пакеты по 25 кг на поддонах по 1000 кг, упакованные в термоусадочную пленку.

Рекомендации даны, насколько нам известно, после тщательного контроля. Мы гарантируем качество нашей продукции в соответствии с нашей спецификацией. Никакая дальнейшая ответственность не может быть принята, так как надлежащее применение наших продуктов находится вне нашего контроля.



GILROCK S



Супертвердый гипсовый материал с тиксотропной консистенцией, быстрым отделением от литья **EN ISO 6873**

Для изготовления культей, зубных дуг и моделей в технике из драгоценных металлов и керамики.

Гилрок С отвечает самым высоким требованиям.

Отливки

- обладают высокой стабильностью
- имеют очень гладкую поверхность
- устойчивы к царапинам
- показывают высокую точность
- быстрая конечная твердость

Физические данные

Точка затвердевания	около 12 мин.
Прочность на сжатие после 1 часа	мин. 60 МПа
Твердость через 24 часа	мин. 250 МПа
Линейное расширение схватывания через 2 часа	ниже 0,1%

Метод работы

Соотношение смешивания
Гилрок С: дист. вода 100 г: 20 мл

Рабочая температура ок. 23 ° C

Насыпьте порошок в указанной пропорции в воду.

Механическое перемешивание 30 секунд
Ручное перемешивание 60 секунд

Начальная консистенция становится более жидкой при перемешивании и достигает оптимальной текучести, когда заливка форм происходит на вибростолке.

Рабочее время

около 7 мин.

По истечении этого времени не вибрируйте, чтобы не нарушить кристаллизацию.

Доступность

желто-коричневый, слоновая кость, абрикос, золотисто-желтый, серый

Упаковка

Бумажные пакеты с фольгированным вкладышем	25 кг
Портативные картонные коробки с фольгированным вкладышем	20/25 кг
Пакеты	3/5 кг

Срок годности

Не менее 1 года в хорошо закрытых паронепроницаемых упаковках.

Рекомендации по фасовке в небольшие упаковки

Гилрок С следует фасовать в сухом помещении. Избегайте контакта с воздухом. Следует использовать только паронепроницаемую упаковку, например.

- фольга пластик-алюминий
- емкости из полиэтилена низкого давления с толщиной стенки мин. 0,5 мм.

Рекомендации даны согласно нашим знаниям после тщательного контроля. Мы гарантируем качество нашей продукции в соответствии с нашей спецификацией. Никакая дальнейшая ответственность не может быть принята, так как надлежащее заявление наших продуктов находится вне нашего контроля.





Синтетический стоматологический гипс высочайшего супертвердого качества для точной техники

EN ISO 6873

Для всех мастер- и рабочих моделей, требующих
высокой прочности и точности.

- Разборные модели
- Контрольные модели
- Мастер-модели
- Техника драгоценных металлов
- Стоматологическая керамика
- Техника литья модели

Gilstone гарантирует:

- гладкие, устойчивые к царапинам поверхности
- стабильные края моделей
- неизменно высокое качество
- минимальное расширение

Физические данные

Параметр времени	около 10 минут
Прочность на сжатие	мин. 50 МПа через 24 часа
Твердость мин.	150 МПа через 24 часа
Параметр расширения	около 0,10% через 2 часа

Метод работы

Соотношение смешивания	
Гилстоун: вода	100 г: 23 мл
Вода: порошок	0,23 мл / г
Рабочая температура	около 23 ° C

Насыпайте порошок в заданной пропорции в воду
в течение 10 секунд и дайте смеси впитаться в
течение 20 секунд.

Механическое перемешивание 30 сек.
Ручное смешивание 60 сек.
Первоначальная консистенция становится более
жидкой во время смешивания и достигает
оптимальной текучести при заливке форм на
вибростоліке.

Время заливки около 5 мин.

По истечении этого времени не вибрируйте,
чтобы не нарушить кристаллизацию.

Доступность

Белый или коричневый;
Минимальная партия - 2 тонны за партию.

Упаковка

Бумажные пакеты с фольгированным вкладышем	25 кг
Портативные картонные коробки с фольгированным вкладышем	20/25 кг
Пакеты	5 кг

Срок годности

Не менее 1 года в хорошо закрытых
паронепроницаемых упаковках.

Контейнеры должны быть хорошо закрыты между
использованием и храниться в сухом месте.

GILSTONE



Важно

Гилстон- как и все изделия из гипса - чувствителен к влажности, следует избегать контакта с воздухом. При переупаковке используйте только паронепроницаемые материалы, например.

- пластик-алюминиевая фольга
- емкости из полиэтилена низкого давления с толщиной стенки мин. 0,5 мм

Рекомендации даны в соответствии с нашими знаниями после тщательного контроля. Мы гарантируем качество нашей продукции в соответствии с нашими требованиями. Никакая дальнейшая ответственность не может быть принята, так как надлежащее применение наших продуктов находится вне нашего контроля.

SRL Dental GmbH

Giulinistraße 2. D 67072 Людвигсхафен / Рейн Телефон:
+49 (0) 621 5709 6350/6415/6442 Электронная почта: srl-
info@summitresearchlabs.com





Синтетический твердый гипс

EN ISO 6873

Гилудур предназначен для мастер-моделей и рабочих моделей, также в качестве материала для моделей в технике пластмассового протезирования, а также для окклюзии зубного ряда.

Гилудур предлагает:

- модели высокой прочности
- сбалансированное расширение
- стабильное качество

Физические данные

Параметр времени	около 10 мин.
Прочность на сжатие	через 24 часа мин. 30 МПа
Твердость	через 24 часа мин. 90 МПа
Расширение настроек	через 2 часа макс. 0,2%

Метод работы

Соотношение смешивания	
Гилудур: вода	100 г: 30 мл
Вода: порошок	0,3 мл / г
Рабочая температура	около 23 ° C
Насыпайте порошок в заданной пропорции в воду течение 10 секунд. и дайте смеси впитаться 20 сек.	
Механическое перемешивание	30 сек.
Ручное смешивание	60 сек.

Первоначальная консистенция становится более жидкой во время смешивания и достигает оптимальной текучести при заливке форм на вибростолке.

Время заливки около 6 мин

По истечении этого времени не вибрируйте, чтобы не нарушить кристаллизацию.

Доступность

Синий или желтый; возможна поставка специальных цветов, минимальная партия 2 тонны.

Упаковка

Бумажные пакеты с фольгированным вкладышем	25 кг
Портативные картонные коробки с фольгированным вкладышем	20 кг

Срок годности

Не менее 1 года в хорошо закрытой паронепроницаемой упаковке и в сухих условиях хранения.

Важно

Гилудур - как и все изделия из гипса - чувствителен к влажности, следует избегать контакта с воздухом. При переупаковке используйте только паронепроницаемые материалы, например

- пластик - алюминиевая фольга
- емкости из полиэтилена низкого давления с толщиной стенки мин. 0,5 мм.

GILUDUR



Dental

Контейнер должен быть хорошо запечатан между использованием и храниться в сухом месте.

Гилудур который хранился при экстремальных температурах, перед использованием необходимо уравновесить при комнатной температуре в течение нескольких часов.

Высохшую при хранении модель рекомендуется замачивать в воде прим. 2 мин. перед распилом или удалением воска (инъекционный метод).

Рекомендации даны на основании наших знаний после тщательного контроля. Мы гарантируем качество нашей продукции в соответствии с нашей спецификацией. Никакая дальнейшая ответственность не может быть принята, поскольку надлежащее применение наших продуктов находится вне нашего контроля.



SRL Dental GmbH

Giulinistraße 2 · D 67072 Ludwigshafen/Rhein

Telefon: +49 (0)621 5709 6350 / 6415 / 6442

E-Mail: srl-info@summitresearchlabs.com



GILVEST HS PK



Специальная паковочная масса для литий-дисиликатной и любой другой прессуемой керамики - для использования в технике быстрого и традиционного нагрева (в ночное время)

Гилвест ХС ПК - это специальная паковка для прессования литий-дисиликатной керамики. Её также можно использовать с любой другой прессованной керамикой. Паковочная масса **Гилвест ХС ПК** подходит как для скоростной техники, так и для традиционной ночной техники

Соотношение смешивания

Порошок: Gilvest Liquid 100 г: 26 мл

Смешивание паковочной массы

- Добавьте необходимое количество жидкости.
- Добавьте паковочную массу
- Выдержите 10 сек.
- Тщательно перемешивать 20 сек.
- Перемешивайте 1 мин. под вакуумом при 300-350 об / мин
- Поддерживайте вакуум еще 15 секунд.

Заполните кольцо на самой низкой скорости вибрации. Как только кольцо заполнено, больше никаких вибраций и волнений не выполняется

Обработка

Время обработки: > 5 мин.
Температура обработки 21 ° C (70 ° F)

Различная температура обработки может отрицательно сказаться на свойствах продукта.

Нанесите восковые модели / предметы на основание пресс-цилиндра обычным способом.

Слегка смажьте основание пресс-цилиндра вазелином, чтобы обеспечить легкое и надежное снятие пресс-цилиндра после затвердевания паковочной массы.

Концентрация жидкости

40-60% для вкладок и накладок, в зависимости от подготовки, размера и объема
60-70% для одиночных / индивидуальных коронок
70-85% для передних / боковых мостовидных протезов

Цифры концентратов предназначены только для ознакомления и могут быть изменены индивидуально; более высокая концентрация жидкости увеличивает общее расширение.

Набор колец / муфелей

100 г макс. 3 эквивалентные частей воска
200 г макс. 5 эквивалентных частей воска
300 г макс. 7 эквивалентных восковых частей

Скоростной нагрев / процесс

После паковки дайте цилиндру на 100 г затвердеть при комнатной температуре в течение 23 - 28 минут. и цилиндр 200 и 300 г на 25-30 мин. Сняв пластиковую основу цилиндра, поместите его в предварительно разогретую печь / духовку, уже настроенную на температуру 850 ° C.

GILVEST HS PK

Предупреждение

Не открывайте печь во время нагрева, так как пары воска могут загореться в воздухе.

Обычный (ночной) нагрев

Поскольку полное расширение схватывания достигается за счет ночного процесса, концентрацию жидкости следует снизить на 5-10%, в зависимости от типа керамики и области применения.

Рекомендуемая скорость нагрева:
3-5 ° C / мин. (37 - 41 ° F / мин.)

В случае одновременной загрузки нескольких колец в печь увеличьте время предварительного нагрева на 10 мин. за каждое дополнительное кольцо.

Рекомендация / предупреждение

Обеспечьте зазор не менее 1 см между кольцом и дном печи.

Конечная температура предварительного нагрева: 850 ° C (1562 ° F)

Время предварительного нагрева:
100 г цил. - минимум 45 мин
200 г цил. - минимум 60 мин
300 г цил. - минимум 70 мин.

Максимум. термостойкость: 1200 ° C (2192 ° F)

Затем необходимый пресс-керамический материал добавляется в цилиндр и помещается в пресс. печь соответственно.

Охлаждение и снятие цилиндра

После того, как цилиндр остынет до комнатной температуры, удалите его и очистите абразивным способом в соответствии с обычными методами для прессованной керамики. Мы рекомендуем использовать 50–110 мкм стеклянные шарики из оксида алюминия или 50 мкм при давлении 2–2,5 бар.

Предупреждение

Эта паковочная масса содержит кварц и кристобалит. Избегайте вдыхания пыли.

Упаковка

Пакетики по 100 г

Хранение

Хранить в прохладных и сухих местах, в хорошо закрытых паронепроницаемых упаковках.

Обратите внимание на срок годности

Приведенные выше рекомендации даны согласно нашим знаниям, после тщательного контроля. Мы гарантируем качество нашей продукции. Никакая дальнейшая ответственность не может быть принята, поскольку надлежащее применение наших продуктов находится вне нашего контроля.





Паковочная масса для коронок и мостовидных протезов для всех сплавов и прессуемой керамики, для использования в быстрой и ночной технике

Соотношение смешивания

Порошок: Жидкость 100 г: 24-26 мл

Обработка

- Добавьте необходимое количество жидкости в порошок.
- Тщательно перемешивайте 30 секунд.
- Перемешивайте в течение 1 минуты под вакуумом при прибл. 300 об / мин.

При заполнении формы установите минимальную скорость перемешивания. После заполнения литейного муфеля дальнейшее перемешивание не производится.

Время обработки ок. 5 минут
Температура обработки 21 °C

Различные температуры обработки могут вызвать изменения свойства продукта.

Если используются металлические кольца, покройте их неткаными материалами:

Размер муфты 1 и 3: 1 нетканая вставка
Размер муфты 6: 2 нетканая вставка

Если вы отливаете без колец, вы должны использовать гладкую изнутри набивку. Перекрывающиеся края, например, в случае магнитных набивок необходимо смазать вазелином.

1) Быстрое литье сплавов

Предварительный нагрев

Через 25-30 минут после заполнения форма может быть помещена в духовку, которая уже предварительно нагрета до температуры 850-900 ° C.

Уведомление

При использовании моделей из систем 3D-печати или фрезерных систем в больших опоках (например, от 500 до 600 г) снимите кольцо через 25 минут и поместите опоку на решетку. Еще через 10 минут поместите в печь, предварительно нагретую до 850–900 ° C.

Важно

В случае печей с подогревом дна убедитесь, что между формой и плитой дна имеется достаточный зазор (около 1 см).

Время предварительного нагрева

Размер муфты	1	мин. 35 мин.
	3	мин. 45 мин.
	6	мин. 60 мин.

в каждом случае при конечной температуре. Для каждого дополнительного кольца увеличивайте время предварительного нагрева еще на 10 минут.

Концентрация жидкости для металлических колец и безкольцевого литья:

50% накладки, вкладки, конические коронки
65% Золотые отливки, коронки и мосты
75% Вторичные детали и обожженная керамика
100% сплавы цветных металлов

GILVEST HS

Цифры смеси концентрата являются ориентировочными - они зависят от типа используемого сплава.

2) Ночной нагрев сплавов

Во время нагрева в течение ночи концентрация жидкости должна быть уменьшена на 5-10%, в зависимости от сплава и области применения, по мере достижения полного схватывания расширения.

Выгорание

После застывания поместите форму в холодную духовку. При 290 ° C и 580 ° C температура должна поддерживаться в течение 30-45 минут,

в зависимости от размера и количества форм. Держите конечную температуру, рекомендуемую для сплавов, 30 - 45 минут.

Уведомление

При использовании моделей из трехмерных систем давления или фрезерных систем никаких изменений для предварительного нагрева в течение ночи вносить не нужно.

Степень нагрева	3-5 ° C / мин
Максимальная температура	1200 ° C
Отлейте без промедления.	

3) Прессованная керамика

Прикрепите восковой объект к основанию пресс-цилиндра обычным способом.

Слегка нанесите на пресс-цилиндр вазелин, чтобы его можно было легко и надежно снять после затвердевания заливочного состава.

Необходимо соблюдать предельную точность, во время подготовки паковочной массы

для обеспечения необходимой степени расширения и, следовательно, максимальной точности посадки.

Соотношение смешивания

40-60% на вкладки, накладки

60 - 70% на индивидуальные коронки

Более высокая концентрация Gilvest Liquid увеличивает общее расширение.

Смешивание в муфельном кольце

Залейте паковочную жидкость соответствующей концентрации и количества в емкость для смешивания, добавьте соответствующее количество паковочной массы и быстро перемешайте на вибраторе. Затем перемешайте в машине в течение 1 минуты под вакуумом.

Набор муфелей:

100 г макс. 3 эквивалентные части воска

200 г макс. 5 эквивалентных восковых частей

Установка пресс-цилиндра

Установка происходит обычным образом. Дайте баллону затвердеть в атмосфере в течение не менее 15-17 минут для муфелей 100 г и от 17 до 19 минут для муфелей 200 г и после снятия пластмассовой основы цилиндра поместите его в печь предварительного нагрева, установленную на температуру 850 °C.

Время предварительного нагрева

Муфель 100 г	45 минут
Муфель 200 г	60 минут

Затем требуемый керамический материал для прессования добавляется в цилиндр для прессования керамики в печи обычным образом.



GILVEST HS

Охлаждение и снятие цилиндра

После того, как цилиндр остынет, его снимают и абразивно очищают обычными методами для прессуемой керамики.

Единицы упаковки

Переносные картонные мешки с фольгированным вкладышем	20 кг
---	-------

Пакеты	160 г и 4 кг
--------	--------------

Предупреждение

Эта паковочная масса содержит кварц и кристобалит. Так что не вдыхайте пыль!

Не открывайте духовку во время фазы нагрева, так как пары парафина могут загореться в воздухе.

Общая информация по использованию Gilvest HS для 3D-печати или фрезеровки протезов

Детали зубных протезов C&B, изготовленные с помощью 3D-печати или фрезерования, могут изготавливаться из разных материалов в зависимости от производителя и технологии. Тесты с разными материалами не дали отрицательных результатов.

Тем не менее, мы рекомендуем протестировать любой новый материал перед использованием.

Мы рекомендуем Gilvest HS в сочетании с Kera®-WaxDisc Press от Eisenbacher Dentalwaren ED GmbH.

Рекомендации даны согласно нашим знаниям, после тщательного контроля. Мы гарантируем качество нашей продукции. Никакая дальнейшая ответственность не может быть принята, поскольку надлежащее применение наших продуктов находится вне нашего контроля.



SRL Dental GmbH

Giulinistraße 2. D 67072 Людвигсхафен / Рейн Телефон:
+49 (0) 621 5709 6350/6415/6442 Электронная почта: srl-
info@summitresearchlabs.com

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



GILVEST LIQUID



Жидкость для регулирования установочного расширения фосфатной паковочной массы

Использование жидкости Gilvest для смешивания с фосфатным паковочным порошком увеличивает установочное расширение отливки.

Изменяя концентрацию жидкости Gilvest объем расширения паковки для особых требований, например, неблагородных сплавов и телескопических работ, может быть точно отрегулирована.

Увеличение содержания деионизированной воды в смеси Жидкости Гилвест / вода уменьшит установочное расширение.

Свойства материала

Описание:

Смешиваемость	слегка мутная жидкость смешивается с водой
pH-значение	9,0 - 10,5
Натрий	Максимум. 0,35%
Плотность:	1203 - 1215 г / см ³

Инструкции по использованию

За подробными рабочими инструкциями, пожалуйста обратитесь к техническим характеристикам приобретенной паковочной массе Gilvest.

Специальное примечание

Для воспроизводимых результатов используйте только деионизированную воду при разбавлении Gilvest Жидкость.

Внимание

Жидкость Gilvest замерзает при температуре ниже 0 ° C. Замороженный продукт непригоден для использования.

Поэтому удовлетворяйте свои зимние потребности заранее.

Хранение

Хранить Жидкость Gilvest в хорошо закрытых, влагонепроницаемых упаковках. Соблюдайте сроки годности на упаковке.

Жидкость Gilvest имеет срок годности 1 год.

Единицы упаковки

Пластиковые бутылки	1 литр
Пластиковая канистра	5 литров
Контейнер для грузов	1000 кг

Приведенные выше рекомендации даны, насколько нам известно. Мы гарантируем качество нашей продукции в соответствии с нашей спецификацией. Никакая дальнейшая ответственность не может быть принята, поскольку надлежащее применение наших продуктов находится вне нашего контроля.



GILVEST MG SPEED



Шоковая паковочная масса для литья каркасов бюгельных протезов (также можно использовать для ночной техники)

Соотношение смешивания

Для силикона:

100 г порошка: 20 мл Gilvest

Жидкость для нанесения геля:

100 г порошка: 18 мл Gilvest Liquid

Обработка

- Обеспечьте необходимое количество жидкости
- Всыпать порошок
- Тщательно перемешайте 20 секунд
- Перемешивайте в течение 1 минуты под вакуумом
- Поддерживайте вакуум еще 10 секунд.

При заполнении формы установите минимальную скорость перемешивания. После заполнения литейного муфеля дальнейшее перемешивание не производится.

Рабочее время около 5 минут
Время макс. 9 минут

Температура обработки 21 ° C (70 ° F)

Отличная температура обработки может отрицательно сказаться на свойствах продукта.

Дополнительную подстилку можно сделать с помощью дистиллированной воды.

Шоковый нагрев

Предварительный нагрев

Через 25-30 минут после заполнения формы ее можно поместить в печь, которая предварительно нагрета до 1000 ° C. Исходя из диапазонов плавления почти всех подходящих сплавов NP-сплавов, мы рекомендуем выбирать температуру предварительного нагрева 900-940 ° C.

Удерживайте конечную температуру, рекомендованную для сплава не менее 1 часа.

Важно

В случае печей с подогревом дна убедитесь, что имеется достаточный зазор (около 1 см) между формой и плитой дна.

Концентрация жидкости для изготовления модели:

- 50 - 65% обычные бюгельные работы
- 65 - 75% комбинированной рамы в зависимости от размера и длины челюсти
- 85-100% комбинированные рамы в процессе цельного литья

Цифры смеси концентрата приведены только для справки - они зависят от типа используемого сплава.

Ночная техника

Из-за длительного нагрева в течение ночи концентрация жидкости должна быть снижена на 5–10% в зависимости от сплава и области применения по мере достижения полного расширения схватывания.

Выгорание

После застывания поместите форму в холодную печь. При 280 ° C и 580 ° C температура должна поддерживаться в течение 45-60 минут, в зависимости от размера и количества муфелей.

Рекомендуемую для сплавов конечную температуру выдерживают 30 - 45 минут.

SRL Dental GmbH

Giulinistraße 2. D 67072 Людвигсхафен / Рейн Телефон:

+49 (0) 621 5709 6350/6415/6442 Электронная почта: srl-

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

researchlabs.com



GILVEST MG SPEED

Степень нагрева около 3-7 ° C / мин

Максимальная температура 1050 ° C

Отлейте без промедления.

Единицы упаковки

Картонные фольгированным вкладышем	мешки	с	20 кг
Мешочки			400 г и 5 кг

Предупреждение

Эта паковочная масса содержит кварц и кристобалит. Так что не вдыхайте пыль!

Не открывайте печь во время фазы нагрева, так как образующиеся пары парафина могут воспламениться в воздухе.

Рекомендации даны согласно нашим знаниям.

Мы гарантируем качество нашей продукции в соответствии с нашей спецификацией. Никакая дальнейшая ответственность не может быть принята, поскольку надлежащее применение наших продуктов находится вне нашего контроля.



SRL Dental GmbH

Giulinistraße 2. D 67072 Людвигсхафен / Рейн Телефон:
+49 (0) 621 5709 6350/6415/6442 Электронная почта: srl-
info@summitresearchlabs.com

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





Фосфатная паковочная масса для частичных протезов, кобальт- хромовых стоматологических сплавов.

Gilvest MG - это паковочная масса на фосфатной основе для литья частичных протезов с использованием кобальто-хромовых стоматологических сплавов.

Она предназначена для применения в традиционной литейной технике.

Рабочая температура 21 ° C (70 ° F)

Отличная температура обработки может отрицательно сказаться на свойствах продукта.

Соотношение смешивания

Для силикона: 100 г порошка: 15 мл
Gilvest-Liquid конц. 50%

Для нанесения
геля: 100 г порошка: 14-15 мл
Gilvest-Liquid конц. 50%

Время смешивания

Энергично перемешайте порошок и жидкость с помощью шпателя в течение 10 секунд, затем перемешайте механической мешалкой под вакуумом в течение 40 секунд и встряхните смесь в течение 10 секунд.

Рабочее время около 3-4 мин.

Окончательное время схватывания 45-60 мин.

Выгорание

После застывания поместите форму в холодную печь. При 280 °C и 580 °C температура должна поддерживаться в течение 45-60 минут, в зависимости от размера и количества литейных форм.

Удерживайте конечную температуру, рекомендованную для сплава, 45 - 60 мин.

Степень нагрева 7-9 ° C / мин

Максимальная температура 1050 ° C

Отлейте без промедления.

После охлаждения до комнатной температуры литье можно вынуть из формы.

На общее расширение можно повлиять путем выбора соотношения компонентов смеси Жидкость Gilvest и вода.

Высокое содержание Жидкости Gilvest в смеси приведет к более высокому значению расширения.

Значения расширения

Связанный с Жидкость Gilvest концентрация 100%

Параметр расширения около 1,5%

Термическое расширение около 1,5%

Общее расширение около 3,0%

Для более высокого расширения возьмите Жидкость Liquid G.

GILVEST MG

Важные подсказки

Эта паковочная масса не должна соприкасаться с гипсом или паковочной массой, содержащей гипс. Используйте отдельные инструменты для смешивания.

Если восковая модель обработана смачивающим агентом, снижающим поверхностное натяжение, дайте ей полностью высохнуть перед паковкой. Никогда не используйте сжатый воздух для сушки.

Внимание

Эта паковочная масса содержит кварц и кристобалит, поэтому избегайте вдыхания пыли при обращении с порошком

Единицы упаковки

Переносные картонные коробки с вкладышем из фольги	20 кг
Пакеты	180/400 г

Хранение

В хорошо закрытых, паронепроницаемых упаковках. Обратите внимание на срок годности на упаковке.

Приведенные выше рекомендации даны согласно нашим знаниям. Мы гарантируем качество нашей продукции в соответствии с нашей спецификацией. Никакая дальнейшая ответственность не может быть принята, так как надлежащее применение наших продуктов находится вне нашего контроля.



SRL Dental GmbH

Giulinistraße 2. D 67072 Людвигсхафен / Рейн
Телефон: +49 (0) 621 5709 6350/6415/6442
Электронная почта: srl-info@summitresearchlabs.com

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





Шоковая паковочная масса для системы литья бюгельных каркасов и техники C&B; (также можно использовать для ночной техники)

Gilvest Universal - это фосфатная паковочная масса для бюгельных каркасов, коронок и мостовидных протезов.

Gilvest Universal может использоваться в Шоковом нагреве и ночной технике.

Соотношение смешивания

Для силикона:	100 г порошка: 20 мл
	Гилвест-Ликвид
Для дублирования:	100 г порошка: 18 мл
	Гилвест-Ликвид

Обработка

- Обеспечьте необходимое количество жидкости
- Всыпать порошок
- Тщательно перемешайте 20 секунд
- Перемешивайте в течение 1 минуты под вакуумом.
- Поддерживайте вакуум еще 10 секунд.

При заполнении формы установите минимальную скорость перемешивания. После заполнения литейного муфеля дальнейшее перемешивание не производится.

Рабочее время	около 5 минут
Параметр времени	максимум. 9 минут

Перекрытие может быть сделано с помощью деионизированной воды.

Шоковый нагрев

Предварительный нагрев

Через 25-30 минут после заполнения формы ее можно ставить в печь.

Основываясь на диапазонах плавления почти всех подходящих сплавов НПМ, мы рекомендуем выбирать температуру предварительного нагрева 900-930 ° C.

Рекомендуемую для сплава конечную температуру выдержать не менее 1 часа.

Важно

В случае печей с подогревом дна убедитесь, что между формой и напольной панелью имеется достаточный зазор (около 1 см).

Концентрация жидкости в зависимости от подготовки модели

- 45 - 70% для обычных каркасов, одиночных коронок и малых мостовидных протезов
- 60 - 80% комбинированные бюгеля в зависимости от размера и протяженности, плюс мостовидные протезы среднего размера
- 85 - 100% комбинированная конструкция каркаса в процессе монолитного литья и длинных мостов.

GILVEST Universal



Данные о концентрации для смеси приведены только в качестве примера и в качестве руководства. Они будут зависеть от типа используемого сплава.

Ночная техника

Вслучае использования ночной техники концентрация жидкости должна быть уменьшена на 5-10%, в зависимости от сплава и области применения, по мере достижения полного расширения схватывания.

Выгорание

После застывания поместите форму в холодную печь. При 280 ° C и 580 ° C температура должна поддерживаться в течение 45-60 минут, в зависимости от размера и количества форм. Рекомендуемую для сплавов конечную температуру выдерживать не менее 30 - 45 минут.

Степень нагрева около 3-7 ° C / мин
Максимальная температура 1050 ° C

Отлейте немедленно.

Предупреждение

Эта заливочная смесь содержит кварц и кристобалит. Избегайте вдыхания пыли!

Не открывайте духовку во время фазы нагрева, так как пары парафина могут загореться в воздухе.

Упаковочные единицы

Картонные мешки с вкладышем из фольги	20 кг
Пакеты	4 кг
Пакетики	180 г

Рекомендации даны согласно нашим знаниям. Мы гарантируем качество нашей продукции в соответствии с нашей спецификацией. Никакая дальнейшая ответственность не может быть принята, так как надлежащее применение наших продуктов находится вне нашего контроля.



SRL Dental GmbH

Giulinistraße 2. D 67072 Людвигсхафен / Рейн Телефон:
+49 (0) 621 5709 6350/6415/6442 Электронная почта: srl-
info@summitresearchlabs.com

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



GLASS BEADS (50 - 70 μ)



Абразивно-струйная обработка

Стеклянные шарики благодаря своей твердости и сферической форме могут удалять загрязнения и оксиды металлов, не повреждая обработанные поверхности. Стеклянные бусины также можно использовать для придания матовой отделки золоту и другим сплавам. Стекло не вступает в химическую реакцию с другими материалами, поэтому микрошарики не вызывают коррозии на обработанных поверхностях.

Применение:

- Обработка поверхности
- Очистка пескоструйной обработкой
- Полировка

Физические свойства:

Удельный вес:	2,60 г / см ³
Твердость:	Моос 6
Температура плавления:	1200 ° C
Объемная плотность:	1,6 г / см ³
Форма зерна:	сферический
Размер зерна:	40 - 70 мкм

Химический анализ (типовой):

SiO ₂	72,00 - 73,00%
Na ₂ O	13,30 - 14,30%
K ₂ O	0,20 - 0,60%
CaO	7,20 - 9,20%
MgO	3,50 - 4,00%
Fe ₂ O ₃	0,08 - 0,11%
Al ₂ O ₃	0,08 - 2,00%
SO ₃	0,20 - 0,30%

Упаковка:

Пакеты по 25 кг на поддонах по 1.000 кг, упакованные в термоусадочную пленку

Рекомендации даны согласно нашим знаниям после тщательного контроля. Мы гарантируем качество нашей продукции в соответствии с нашей спецификацией. Никакая дальнейшая ответственность не может быть принята, поскольку надлежащее применение наших продуктов находится вне нашего контроля.



SRL Dental GmbH

Giulinistraße 2. D 67072 Людвигсхафен / Рейн Телефон:

+49 (0) 621 5709 6350/6415/6442 Электронная почта: srl-

researchlabs.com

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





Dental

Инструкция по применению GIALLOY CB

Неблагородный стоматологический сплав на основе кобальта для литья, тип 4

Область применения

Gialloy CB представляет собой сплав на основе кобальта, не содержащий бериллия и никеля, для изготовления коронок и мостовидных протезов.

Общие рекомендации по обращению

Эта инструкция по применению включает важные этапы обработки и рекомендации по Гиаллой СВ

Назначение

Для изготовления коронок и мостовидных протезов для облицовки керамикой.

Моделирование

Моделирование должно выполняться с помощью воска, который обжигается, не оставляя следов, с учетом стандартных правил проектирования для зубных техников. Рама должна иметь анатомически уменьшенную форму. Толщина стенки должна быть не менее 0,4 мм для обеспечения вытекания сплава. Считайте достаточным разъем (6-9 мм²). Избегайте острых краев и надрезов.

Проектирование и установка литников

Мы рекомендуем исполнение литника со стержнем. Горизонтальный литник должен иметь диаметр 4-5 мм, литник реставрации должен иметь диаметр 3 мм. Одиночные коронки следует напрямую соединять с литником Ø 4 мм и длиной 15-20 мм. Подводите литник к массивным участкам, например, небным и избегайте центра муфеля. Для паковки мы рекомендуем использовать Gilvest HS (фосфорная паковка от SRL Dental GmbH). Процесс предварительного нагрева муфеля до конечной температуры 900 ° C будет успешным. Для получения дополнительной информации прочтите инструкцию по применению Гилвест HS.

Плавка и литье

Гиаллой СВ следует расплавить в керамическом тигле. Пожалуйста, не используйте графитовые тигли и флюс! Избегайте перегрева сплава. Предотвратите многократное использование остатков сплава. Химические и механические

свойства могут быть гарантированы только для нового материала.

Плавление открытым пламенем (ацетилен / кислород) и индукционное плавление: как только цилиндры расплавятся, и отбрасываемая тень упадет на расплавленный металл, прежде чем оксидная пленка начнет раскалываться, начинайте литье. Максимальная температура литья: 1518 ° C.

Распаковка и очистка

Дать муфелю остыть до комнатной температуры (около 20 ° C), не охлаждайте водой. Опустите остывший муфель в воду, чтобы избежать образования пыли при распаковке. Выполните пескоструйную очистку поверхности оксидом алюминия размером 110 мкм с давлением 3-4 бар, затем очистите пароочистителем.

Пайка / Лазерная сварка

Гиаллой СВ можно паять любым подходящим припоем.

Части Гиаллой СВ не следует паять золотым или палладиевым припоем. Гиаллой СВ также идеально подходит для лазерной сварки.

Подготовка перед облицовкой керамикой

Каркасы могут быть обработаны стандартными твердосплавными фрезами, чтобы обеспечить плавные переходы и избежать перекрытия материала. Пожалуйста, используйте одну и ту же фрезу для одного сплава, чтобы избежать загрязнения. Минимальная толщина готового колпачка должна быть не менее 0,3 мм. Рекомендуется пескоструйная очистка рам с минимальным содержанием оксида алюминия 110 мкм при давлении 3-4 бар и очистка паром. Обжиг оксида не является обязательным, но его можно проводить в течение 5 минут при 980 ° C с помощью вакуума (очистительный обжиг). Рама должна быть подвергнута пескоструйной очистке оксидом алюминия 110 мкм и давлением 3-4 бар для тщательного удаления присутствующего оксидного слоя. В конце концов, очистка паром является обязательной. Если вы используете керамический бонд, обратите внимание на инструкцию производителя.



SRL Dental GmbH

Giulinistraße 2, 67065 Ludwigshafen am Rhein - Germany

Phone: +49 621 - 5709-6991 / Fax: +49 621 - 5709-6212

Web: www.srl-dental.de / E-Mail: info@srl-dental.de

GIALLOY®
PURE EFFICIENZ IN METALL

Дезинфекция зубного протеза перед установкой

Стоматологические заготовки из зуботехнической лаборатории должны быть подвергнуты дезинфекции погружением или распылением перед помещением в полость рта пациента, а затем промыты под водой.

Условия обращения / безопасность

Металлическая пыль опасна для здоровья. Используйте при шлифовании и пескоструйной очистке пылеотсос и респиратор с фильтром FFP3 - DIN EN 149.

Противопоказания и побочные эффекты

Если инструкции соблюдаются во время производственного процесса, несовместимость со сплавами CoCr крайне редка. В случае доказанной аллергии на ингредиент этого сплава, сплав нельзя использовать по соображениям безопасности. В исключительных случаях сообщалось о местных раздражениях, вызванных электрохимическим действием. При использовании различных групп сплавов гальванические эффекты могут происходить. Сообщите своему стоматологу о противопоказаниях и побочных эффектах.

GIALLOY CB

Размеры Ø 8 мм x 15 мм

Одноразовое использование

Химические и механические свойства могут быть гарантированы только для нового материала.



Инструкции по утилизации

Утилизируйте остатки и пыль медицинских средств без вреда для окружающей среды. Стружка не должна попадать в грунтовые воды, водоемы или канализацию. Пожалуйста, свяжитесь с биржей отходов для утилизации.

Условия хранения

Температура, влажность или свет не влияют на свойства продукта.

Количество

Обратите внимание на этикетку на упаковке.

Наша информация и рекомендации основаны на последних достижениях науки, технологий и должны считаться правильными в соответствии с нашими знаниями и опытом в этот день. Вышеупомянутая версия заменяет любые предыдущие версии.

Химический состав (типичный)	Co	61,65
	Cr	27,75
	W	8,45
	Si	1,61
	Mn	0,25
	Fe	0,2
	другие	< 0,1
Технические характеристики (после литья)	Твердость (HV 10/30)	285
	Удлинение (%)	14,7
	Предел прочности (MPa)	525
	Предел эластичности, 0,2% (MPa)	375
	Модуль эластичности (GPa)	240
	Температура плавления	1345-1385°C
	Предварительный нагрев опоки	980°C
	КТР (25-500°C)	14,5
	Плотность, г/см куб.	8.55
	Устойчивость к коррозии,	< 200 мг/см кв.



SRL Dental GmbH

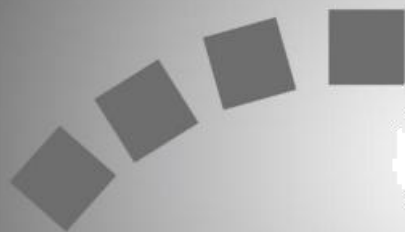
Giulinistraße 2, 67065 Ludwigshafen am Rhein - Germany

Phone: +49 621 - 5709-6991 / Fax: +49 621 - 5709-6212

Email: info@srl-dental.de / web: www.srl-dental.com

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

GIALLOY®
PURE EFFICIENZ IN METALL



Dental

Инструкция по применению GIALLOY CB-N

Неблагородный стоматологический сплав на основе никеля для литья, тип 3

Область применения

Гиаллой CB-N представляет собой связующий сплав на основе никеля, не содержащий бериллия, для изготовления коронок и мостовидных протезов.

Гиаллой CB-N не следует использовать у пациентов с известной сенсibilизацией к никелю.

Этот продукт содержит никель!

Общие рекомендации по обращению

Эта инструкция по применению включает важные этапы обработки и рекомендации по Гиаллой CB-N

Назначение

Для изготовления коронок и мостовидных протезов для облицовки керамикой.

Моделирование

Моделирование следует производить воском, который обжигается, не оставляя следов, с соблюдением стандартных правил дизайна для зубных техников. Рама должна иметь анатомически уменьшенную форму. Толщина стенки должна быть не менее 0,4 мм для обеспечения вытекания расплава. Считайте достаточным разъем (6-9 мм).²⁾ Избегайте острых краев и подрезов.

Проектирование и установка литников

Мы рекомендуем исполнение литника со стержнем. Горизонтальный литник должен иметь диаметр 4-5 мм, литник реставрации должен иметь диаметр 3 мм. Одиночные коронки следует напрямую соединять с литником Ø 4 мм и длиной 15-20 мм. Соедините литник с массивным участком, например, небным и избегайте центра муфеля. Для паковки мы рекомендуем использовать Gilvest HS (фосфорная паковка от SRL Dental GmbH). Процесс предварительного нагрева муфеля до конечной температуры 900 ° C будет успешным. Для получения дополнительной информации прочтите инструкцию по применению Gilvest HS.

Плавка и литье

Гиаллой CB-N следует расплавить в керамическом тигле. Пожалуйста, не используйте графитовые тигли и флюс! Избегайте перегрева сплава. Предотвратите многократное использование

остатков сплава. Химические и механические свойства могут быть гарантированы только для нового материала.

Плавление открытым пламенем (ацетилен / кислород) и индукционное плавление: как только цилиндры расплавятся и отбрасываемая тень упадет на расплавленный металл, прежде чем оксидная пленка начнет раскалываться, начинайте литье.

Максимальная температура литья: 1450 ° C.

Распаковка и очистка

Дать муфелю остыть до комнатной температуры (около 20 ° C), не охлаждайте водой. Опустите остывший муфель в воду, чтобы избежать образования пыли при распаковке. Выполните пескоструйную очистку поверхности оксидом алюминия размером 110 мкм с давлением 3-4 бар, затем очистите пароочистителем.

Пайка / Лазерная сварка

Мы рекомендуем имеющиеся в продаже припои на основе никеля. Части Гиаллой CB-N не следует паять золотым или палладиевым припоем. Гиаллой CB-N также идеально подходит для лазерной сварки (серийно выпускаемая лазерная проволока на основе никеля).

Подготовка перед облицовкой керамикой

Каркасы могут быть обработаны стандартными твердосплавными фрезами, чтобы обеспечить плавные переходы и избежать перекрытия материала. Пожалуйста, используйте одну и ту же фрезу для одного сплава, чтобы избежать загрязнения. Минимальная толщина готового колпачка должна быть не менее 0,3 мм. Рекомендуется пескоструйная очистка рам с минимальным содержанием оксида алюминия 110 мкм при давлении 3-4 бар и очистка паром. Обжиг оксида не является обязательным, но его можно проводить в течение 5 минут при 980 ° C с помощью вакуума (очистительный обжиг). Рама должна быть подвергнута пескоструйной очистке оксидом алюминия 110 мкм и давлением 3 – 4 бар для тщательного удаления присутствующего оксидного слоя. В конце, очистка паром является обязательной. Если вы используете керамический бонд, обратите внимание на инструкцию производителя.



Дезинфекция зубного протеза перед установкой

Стоматологические заготовки из зуботехнической лаборатории должны быть подвергнуты дезинфекции погружением или распылением перед помещением в полость рта пациента, а затем промыты под водой.

Условия обращения / безопасность

Металлическая пыль опасна для здоровья. Используйте при шлифовании и пескоструйной очистке пылеотсос и респиратор с фильтром FFP3 - DIN EN 149.

Противопоказания и побочные эффекты

Если инструкции соблюдаются во время производственного процесса, несовместимость со сплавами CoCr крайне редка. В случае доказанной аллергии на ингредиент этого сплава, сплав нельзя использовать по соображениям безопасности. В исключительных случаях сообщалось о местных раздражениях, вызванных электрохимическим действием. При использовании сплавов разных групп могут возникнуть гальванические эффекты. Сообщите своему стоматологу о противопоказаниях и побочных эффектах.

ГИАЛЛОЙ СВ-N

Размеры Ø 8 мм x 15 мм

Химический состав	
Cr	25,9
Ni	61,4
Si	1,5
Mo	11
другие	< 0,1
Технические параметры	
Твердость (HV 10/30)	185
Удлинение (%)	26,5
Прочность на разрыв (MPa)	550
КТР (20 - 600°C)	14,1
Температура плавки	1300-1360°C
Предварительный нагрев	980°C
Плотность	8,43 г/см
Устойчивость к коррозии	< 200 мг/см.кв.
Модуль упругости	178 ГПа

Одноразовое использование

Химические и механические свойства могут быть гарантированы только для нового материала.

Инструкции по утилизации

Утилизируйте остатки и пыль медицинского устройства без вреда для окружающей среды. Стружка не должна попадать в грунтовые воды, водоемы или канализацию. Пожалуйста, свяжитесь с биржей отходов для утилизации.

Условия хранения

Температура, влажность или свет не влияют на свойства продукта.

Количество

Обратите внимание на этикетку на упаковке.

Наша информация и рекомендации основаны на последних достижениях науки и технологий и должны считаться правильными в соответствии с нашими знаниями и опытом в этот день. Вышеупомянутая версия заменяет любые предыдущие версии.



Страница 2 из 2
SRL Dental GmbH

05-21_ru

Giulinistraße 2, 67065 Ludwigshafen am Rhein - Germany

Phone: +49 621 - 5709-6991 / Fax: +49 621 - 5709-6212

Email: info@srl-dental.de / web: www.srl-dental.com

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

GI1ALLOY®
PURE EFFIZIENZ IN METALL



Dental

Инструкция по применению GIALLOY PA

Неблагородный стоматологический сплав для литья на основе кобальта, тип 5

Область применения:

Gialloy PA - твердый, не содержащий никеля и бериллия сплав на основе кобальта для изготовления частичных зубных протезов.

Общие рекомендации по обращению: Эта инструкция по применению включает в себя важные шаги обработки и рекомендации для Gialloy PA.

Моделировка:

Моделировка должна быть выполнена с паковочными массами (например, Gilvest MG, SRL Dental GmbH) согласно стандартным правилам конструкций для частичных зубных протезов. Моделирование должно быть сделано с воском, который выгорает без остатка.

Изготовление литников:

Литники должны иметь диаметр 3,5 мм и длину 20-30 мм. Массивные области должны дополнительно иметь резервуар для расплава (диаметром 5 мм). Литой бункер должен быть на 4 мм выше чем самая высокая точка смоделированного частичного зубного протеза.

Паковка:

Соотношение смешивания, контроль расширения, предварительный нагрев могут быть различные в зависимости от паковочного материала. Пожалуйста, обратитесь к руководству по работе с соответствующим паковочным материалом (например, Gilvest MG, SRL Дентал ГмбХ). Рекомендуемая температура для предварительного нагрева: 900 - 950 ° C.

Плавка и литье:

Gialloy PA следует плавить в керамическом тигле. Пожалуйста, не используйте графитовые тигли и флюс! Избегайте перегрева сплава. Предотвратите многократное литье сплава. Химические и механические свойства могут быть гарантированы только для нового материала.

Плавление с открытым пламенем (ацетилен / кислород) и индуктивное плавление: как только цилиндры растаяли и так называемая тень падает через расплавленный металл, прежде чем оксидная оболочка начнет отделяться, начните литье.

Максимальная температура для литья: 1480°C.

Извлечение и очистка:

Дайте муфелю остыть до комнатной температуры (прибл. 20 ° C), не остужайте водой. Положите охлажденный муфель в воду, чтобы избежать пыли во время извлечения. Проведите пескоструйную обработку поверхности с оксидом алюминия 250 мкм с 3-4 бар, затем очистите частичное основание зубного протеза с помощью парового очистителя.

Обработка:

Каркас может быть обработан стандартными твердосплавными или оксидно-алюминиевыми камнями и резинками, добиваясь плавных переходов.

Пайка/Лазерная сварка:

Gialloy PA можно паять со всеми подходящими припоями. Части Gialloy PA не должны быть спаяны с золотым или палладиевым припоем. Gialloy PA также идеально подходит для лазерной сварки.

Условия обработки/Безопасность:

Металлическая пыль вредна для здоровья. Используйте во время шлифования и пескоструйной очистки от пыли респиратор с фильтром FFP3- DIN EN 149.

Противопоказания и побочные эффекты:



SRL Dental GmbH

Giulinistraße 2, 67065 Ludwigshafen am Rhein - Germany

Phone: +49 621 - 5709-6991 / Fax: +49 621 - 5709-6212

Web: www.srldental.de / E-Mail: info@srldental.de

GIALLOY®
PURE EFFICIENZ IN METALL

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



Dental

Если инструкции соблюдаются во время производственных процессов, несовместимость с кобальт-хромовыми сплавами крайне редки. В случае доказанной аллергии на ингредиент этого сплава, сплав не должен использоваться по соображениям безопасности. В исключительные случаях, электрохимически индуцированные местные раздражения были зарегистрированы. Когда используются различные группы сплавов могут возникнуть гальванические эффекты. Пожалуйста, сообщите своему стоматологу о противопоказаниях и побочных эффектах.

Одноразовое использование:

Химические и механические свойства могут быть гарантированы только для нового материала.

Инструкция по утилизации:

Обратитесь к паспорту безопасности материала или национальным правилам по утилизации.

Условия хранения:

Температура, влажность или свет не влияют на свойства продукта.

Количество:

Пожалуйста, рассмотрите этикетку на упаковке.

Вышеуказанные рекомендации даны на основе наших знаний. Мы гарантируем качество наших изделий согласно спецификации. Какая-либо другая ответственность исключается, так как должное применение наших изделий не может быть проконтролировано нами.

Гиаллой ПА

Размер диаметра 8мм*15мм

Химический состав (типичный)	Co	61,3
	C	0,65
	Cr	30,15
	Ni	-
	Si	1
	Mo	5,5
	W	-
	Fe	< 0,99
	Mn	0,6
	другие	< 0,1
Технические характеристики (после литья)	Твердость (HV 10/30)	460
	Удлинение (%)	2,8
	Предел прочности (MPa)	850
	Предел эластичности, 0,2% (MPa)	590
	Модуль эластичности (GPa)	155
	Температура плавления	1320-1380°C
	Предварительный нагрев опоки	900-950°C
	КТР справочно	14,4
	Плотность, г/см куб.	8.25
	Устойчивость к коррозии,	< 200 мг/см кв.



Страница 2 из 2
SRL Dental GmbH

Giulinistraße 2, 67065 Ludwigshafen am Rhein - Germany

Phone: +49 621 - 5709-6991 / Fax: +49 621 - 5709-6212

Web: www.srldental.de / E-Mail: info@srldental.de

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

GI ALLOY®
PURE EFFIZIENZ IN METALL

THIXODENT



Штамповый материал с тиксотропной консистенцией EN ISO 6873

Синтетический стоматологический гипс высочайшего качества для штампов.

Для изготовления культей, зубных дуг и моделей в технике из драгоценных металлов и керамики.

THIXODENT отвечает самым высоким требованиям.

Модель

- обладает высокой стабильностью
- имеет очень гладкую поверхность
- устойчив к царапинам
- показывает высокую точность

Физические данные

Точка затвердевания	около 12 мин.
Прочность на сжатие через 24 часа	мин. 60 МПа
Твердость через 24 часа	мин. 250 МПа
Линейное расширение схватывания через 2 часа	ниже 0,10%

Метод работы

Соотношение смешивания	
ТИКСОДЕНТ: дист. вода	100 г: 20 мл
Рабочая температура	около 23 ° C

Насыпьте порошок в заданном соотношении в воду.

Механическое перемешивание	30 сек.
Ручное смешивание	60 сек.

Первоначальная консистенция становится более жидкой во время смешивания и достигает оптимальной текучести если заливка происходит на вибростолке.

Рабочее время 5-6 мин.

По истечении этого времени не вибрируйте, чтобы не нарушить кристаллизацию.

Доступность

Желто-коричневый; могут быть доставлены специальные цвета. Минимальная партия - 2 тонны.

Упаковка

Бумажные пакеты с фольгированным вкладышем	25 кг
Портативные картонные коробки с фольгированным	20/25 кг

Срок годности

Не менее 1 года в хорошо закрытой паронепроницаемой упаковке после даты изготовления.

Рекомендации по фасовке в небольшие упаковки

THIXODENT фасовать следует в сухом помещении. Избегайте контакта с воздухом. Следует использовать только паронепроницаемую упаковку, например,

- пластик-алюминиевая фольга
- полиэтиленовые контейнеры HD с толщиной стенки мин. 0,5 мм.

Рекомендации даны согласно нашим знаниям после тщательного контроля. Мы гарантируем качество нашей продукции. Никакая дальнейшая ответственность не может быть принята, так как надлежащее применение наших продуктов находится вне нашего контроля.



SRL Dental GmbH

Giulinistraße 2. D 67072 Людвигсхафен / Рейн Телефон:

+49 (0) 621 5709 6350/6415/6442 Электронная почта: srl-

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

