

## Moldavest® master run

### Instrukcja użytkowania:

Bezgrafitowa precyzyjna masa osłaniająca do szybkiego wygrzewania form odlewniczych protez szkieletowych, **powielanych silikonem**.  
Do stosowania z metalami szlachetnymi i nieszlachetnymi

Przechowywanie	Proszek przechowywać w suchym chłodnym miejscu	<b>Płyn jest wrażliwy na zmrożenie, nie przechowywać i transportować temperaturze poniżej 5°C</b>																				
Temperatura pracy	Temperatura pokojowa ok. 22°C	Zalecane przechowywanie w lodówce (17°C). Dzięki temu osiągniemy dłuższy czas pracy, gwarancję jednolitości materiału precyzyjne odwzorowanie oraz bardzo dobre właściwości lejne.																				
Mieszanie	100 g proszku - 18 ml 160 g proszku - 29 ml 450 g proszku - 81 ml	Dla dokładnego dozowania prosimy stosować butelki lub strzykawki dozujące.																				
Kontrola koncentracji (mieszanie)	<p style="text-align: center;"><b>Koncentracja płynu przygotowana dla 1000 ml objętości</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Koncentracja</th> <th>Koncentrat (ml)</th> <th>Woda destylowana (ml)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>50%</td> <td>500</td> <td>500</td> </tr> <tr> <td>60%</td> <td>600</td> <td>400</td> </tr> <tr> <td>70%</td> <td>700</td> <td>300</td> </tr> <tr> <td>75%</td> <td>750</td> <td>250</td> </tr> </tbody> </table>							Koncentracja	Koncentrat (ml)	Woda destylowana (ml)	50%	500	500	60%	600	400	70%	700	300	75%	750	250
Koncentracja	Koncentrat (ml)	Woda destylowana (ml)																				
50%	500	500																				
60%	600	400																				
70%	700	300																				
75%	750	250																				
Przykłady koncentracji (zalecana strzykawka dozująca Heraeus)		160 g wykonanie 1 modelu		320 g wykonanie 2 modeli		450 g wykonanie 3 modeli lub zalanie 1 pierścienia																
	<b>Koncentracja (%)</b>	Płyn (ml)	Woda Destylowana (ml)	Płyn (ml)	Woda Destylowana (ml)	Płyn (ml)	Woda Destylowana (ml)															
	<b>90</b>	26	3	52	6	73	8															
	<b>85</b>	25	4	49	9	69	12															
	<b>80</b>	23	6	46	12	65	16															
	<b>75</b>	22	7	44	14	62	19															
	<b>70</b>	20	9	40	18	56	25															
	<b>65</b>	19	10	38	20	53	28															
	<b>60</b>	17	12	34	24	47,5	33,5															
	<b>55</b>	16	13	32	26	45	36															
<b>50</b>	14,5	14,5	29	29	40,5	40,5																
Regulowana ekspansja	Przygotowanie modeli - powielanie Stopy kobalt-chrom-molibden 75% Stopy złota 65%			Zalewanie pierścienia Stopy kobalt-chrom-molibden i stopy złota 50-75%																		
Mieszanie	Należy ręcznie wymieszać proszek z płynem używając szpatułki aż do momentu uzyskania jednolitej masy																					
Mieszanie próżniowe	60 sek.			15 sek. pozostawiamy w próżni bez mieszania następnie mieszamy z próżnią przez 60 sek. Należy sprawdzić prawidłowe funkcjonowanie mieszalnika. Nieodpowiednie działanie próżni spowoduje nie dokładność i porowatość odlewu.																		
Czas pracy	<b>Ok. 4 minuty w temp. 22°C (temp. pokojowa )</b>			Czas pracy zależy od temperatury otoczenia - temperatury wyższe od zalecanych znacznie skracają ten czas																		
Przygotowanie modelu powielonego	Wibrator - Częstotliwość 6000 min <sup>-1</sup>		Przed zalaniem formy masą osłaniającą, obniżyć napięcie powierzchniowe silikonu preparatem Hera SWE 2000, pozostawić na 2-3 minuty i osuszyć całkowicie. Przygotowana struktura powierzchni ułatwia uzyskanie odpowiednio gładkiego modelu bez porów. Wibrator z wysoką częstotliwością ustawić na niską intensywność. W momencie gdy napelnimy całkowicie formę silikonową należy natychmiast wyłączyć wibrator. Wibracja zbyt intensywna spowoduje separację (sedymentację) masy, co zmniejszy dokładność dopasowania i da efekt szorstkiej powierzchni (porów)																			
Czas wiązania modelu powielonego w silikonie	30 min		Po 30 min. model uwalniamy. Dla poprawienia przylegania wosku zalecamy zastosowanie kleju - płynu lub krótkie podgrzanie modelu do 50°C .																			
Zatapanie	Wibrator - Częstotliwość 6000 min <sup>-1</sup>		Należy ustawić wibrator na wysoką częstotliwość i niską intensywność. W momencie całkowitego zalania obiektu (modelu), wyłączyć wibrator i kontynuować zalewanie pierścienia bez wibracji. Zbyt intensywne wibracje spowoduje separację (sedymentację) masy, co zmniejszy dokładność dopasowania i da efekt szorstkiej powierzchni (porów).																			

Nadające się systemy pierścieni	a) System wykonywania protez szkieletowych firmy Heraeus Kulzer z zastosowaniem taśmy zastępującej pierścień. b) Alternatywne systemy do wykonywania protez szkieletowych z zastosowaniem form plastikowych lub silikonowych.			
Czas suszenia Szybkie wygrzewanie	<b>Forma odlewnicza musi być umieszczona w piecu o temperaturze ostatecznej dokładnie po 15 minutach od zamieszania proszku z płynem.</b> Górna część formy odlewniczej powinna być szorstka (przecieramy papierem ściernym).			
Proces szybkiego wygrzewania	Typ stopu	Temperatura wkladania pierścienia (°C)	Temperatura końcowa (°C)	Czas przetrzymania (liczymy od momentu ponownego osiągnięcia temperatury końcowej)
	Stopy na protezy szkieletowe CoCrMo Np.: Heraenium EH*, NF*	900 - 1030	900 - 1030	40 - 60
	Uniwersalne stopy szlachetne np. : Mainbond EH, Hera SG	700	700	45 - 60
	<b>*Zalecana temperatura wygrzewania = 950 °C</b>			
<b>i</b> <b>Ważne wskazówki</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Uwaga w czasie procesu wytapiania - wypalania wosku proszę nie otwierać pieca.</li> <li>• Masa zawiera kwarc. Nie wdychać pyłu. Niebezpieczeństwo uszkodzenia płuc (krzemica, rak płuc) Zalecane stosowanie maski przeciwpyłowej Typ FFP 2 EN 149:2001 Pył może tworzyć się w trakcie otwierania opakowania i wypełniania miski do mieszania.</li> <li>• Wypłukać opróżniony worek - opakowanie wodą przed zgnieceniem.</li> <li>• Kurz z miejsca pracy usuwać tylko na wilgotno.</li> <li>• Możliwe tworzenie się pyłu w trakcie uwalniania pierścienia, dlatego po odlewie w pełni wystudzony pierścień włożyć do wody, aż nasiąknie całkowicie.</li> <li>• Zaleca się piaskowanie z wyciągiem z mikrofiltrem</li> </ul>			
<b>i</b> <b>Zmiany</b>  Zatapanie  Proces wygrzewania	<p>Zaznaczenie zmian 10/2004 / zmiany porównane z wydaniem 05/2003 Stosunek mieszania i nastawienia teraz są formie tabeli</p> <p>Nowy opis</p> <p>W formie tabeli temperatury podgrzewania 900 - 1030°C / zalecana 950°C</p>			

Zawsze staramy się informować w instrukcjach o najnowszych osiągnięciach, wynikach, zaleceniach dotyczących mas osłaniających, w tej instrukcji są one już zawarte. Idealna powierzchnia odlewu i dopasowanie są osiągnięte przy użyciu materiałów i urządzeń firmy Heraeus.

Rezultaty mogą być różne jeżeli używamy innych technik lub materiałów (taśmy zastępującej pierścień, wosków, urządzeń itd.) i stosujemy inne urządzenia i sposób pracy.

Dane z naszych badań i Działu Rozwoju są prawidłowymi parametrami producenta i mogą się indywidualnie zmieniać.

Jeżeli macie Państwo pytania proszę dzwonić :

Biuro: +48 33 496 35 39  
[info-poland@heraeus.com](mailto:info-poland@heraeus.com)  
[www.heraeus-dental.pl](http://www.heraeus-dental.pl)

Konsultant medyczny w Polsce:

Agata Jankowska  
tel. 602 267 218  
e-mail: [agata.jankowska@heraeus.com](mailto:agata.jankowska@heraeus.com)