

## Moldavest® master

### Instrukcja użytkowania:

Bezgrafitowa, z fosforanowym czynnikiem wiążącym precyzyjna masa osłaniająca do wygrzewania form odlewniczych protez szkieletowych, ze stopu Kobaltu-Chromu-Molibdenu oraz metali szlachetnych powielanych silikonem oraz żelam agarowym

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 ekspansji	Dodanie wody destylowanej do płynu zredukuje ekspansję podczas wiązania <b>Model i zatapianie</b>	<b>Koncentrat %</b> 100g 160g 450g				<b>Woda destyl.%</b> 100g 160g 450g			
	Stopy CoCrMo	<b>75</b>	13,5 ml	21,75 ml	60,75 ml	<b>25</b>	4,5 ml	7,25 ml	20,25 ml
	Stopy złota	<b>65</b>	11,7 ml	18,8 ml	52,65 ml	<b>35</b>	6,3 ml	10,15 ml	28,35 ml
	Ekspansja może być kontrolowana poprzez zmianę koncentracji płynu (w opakowaniu 100%). <b>Maksymalna ekspansja przy ok. 95%</b>								
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 (temp. pokojowa 22°C)</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. Wibrowanie zbyt intensywne spowoduje separację (sedymentację) masy, co zmniejszy dokładność dopasowania i da efekt szorstkiej powierzchni (porów).							
Czas wiązania modelu	30 min powielonego w silikonie	Dla poprawienia przylegania wosku bez suszenia i utwardzania zalecamy zastosowanie kleju - płynu lub krótkie podgrzanie modelu do 50°C .							
	minimum 60 min. powielonego w żelu agarowym								

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 wibrowanie spowoduje separację (sedymentację) masy, co zmniejszy dokładność dopasowania i da efekt szorstkiej powierzchni (porów).
Odpowiedni system pierścieni	Zatapanie bezpierścieniowe	a) System wykonywania protez szkieletowych firmy Heraeus Kulzer z zastosowaniem taśmy zastępującej pierścieni. b) Alternatywne systemy do wykonywania protez szkieletowych z zastosowaniem form plastikowych lub silikonowych.
Czas wiązania	Model : 30 min. Pierścień z masą: minimum 15 min.	Minimalny czas wiązania wynosi 30 minut. Górna (tylna) część formy odlewniczej przed wygrzewaniem powinna być zmatowiona (po związaniu przecieramy papierem ściernym).
Temperatury wygrzewania	W zależności od rodzaju stopu od 700°C do 1030°C	Proszę stosować się do instrukcji użytkowania odnoszących się do poszczególnych stopów. <b>Stopy Kobaltowo-Chromowo-Molibdenowe*</b> 1030°C Stopy złota 700°C *Stopy CoCrMo Heraeus Kulzer 950°C
Wygrzewanie	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Od 20°C do 270°C przyrost 8°C / min. Przetrzymanie przez 60 minut</li> <li>• Od 270°C do 580°C przyrost maksymalny lub 8°C / min. Przetrzymanie przez 40 minut</li> <li>• od 580°C do temperatury ostatecznej dla danego stopu przyrost maksymalny lub 8°C / min. Przetrzymanie 40 minut</li> <li>• <u>Jeżeli wygrzewamy kilka form odlewniczych (pierścieni) jednocześnie czas przetrzymania należy wydłużyć o minimum 20 minut.</u></li> </ul> <p>❖ <b>Do osiągnięcia zadawalającej powierzchni i dopasowania w przypadku stopów złota polecamy formę odlewniczą podgrzać do 900°C a następnie schłodzić do 700°C</b></p>	

**Zawsze staramy się informować w instrukcjach o najnowszych rezultatach dotyczących mas osłaniających. Idealna powierzchnia odlewu i dopasowanie są osiągnięte przy użyciu materiałów i urządzeń firmy Heraeus Kulzer. Rezultaty mogą być różne jeżeli używamy innych technik lub materiałów (taśmy zastępującej pierścieni, wosków, urządzeń itd.)**

**ⓘ Masy osłaniające zawierają kwarc ! Zachowaj ostrożność by nie wdychać pyłu!  
Pracować w masce przeciwpyłowej!**

Jeżeli macie Państwo pytania proszę dzwonić : +49 6181 /35-5869  
Heraeus Kulzer GmbH  
Gruener Weg 11 - 63450 Hanau (Niemcy)

[info.lab@heraeus.com](mailto:info.lab@heraeus.com)  
[www.heraeus-kulzer.com](http://www.heraeus-kulzer.com)

Konsultant medyczny w Polsce:  
Przemysław Rajczak  
+48 602 267218  
[p.rajczak@heraeus-kulzer.pl](mailto:p.rajczak@heraeus-kulzer.pl)

Wyłączny importer: Marrodent Sp. z o.o.  
43-382 Bielsko Biała  
ul. Krasińskiego 31  
[www.marrodent.pl](http://www.marrodent.pl)  
e-mail: [biuro@marrodent.pl](mailto:biuro@marrodent.pl)