

MOLDAVEST futura

Bezgrafitowa, z fosforanowym czynnikiem wiążącym, precyzyjna masa osłaniająca do szybkiego i kontrolowanego procesu wygrzewania koron i mostów.

Przechowywanie	Przechowywać w chłodnym i suchym miejscu	Nie przechowywać płynu w temp. poniżej 5° C ponieważ nie jest odporny na niskie temperatury.			
Temperatura pracy	Zbliżona do 22° C (temp. pokojowa)				
Proporcje mieszania	100g Proszku-22ml Płynu 60g Proszku-13ml Płynu	Proporcje mieszania dla saszetki 160g 160g Proszku-35ml Płynu			
Koncentracja Płynu (przykładowa)		Koncentracja Płynu dla 1000ml			
		Koncentracja	Koncentrat (ml)	Woda destylowana (ml)	
		50%	500	500	
		65%	650	350	
		75%	750	250	
		95%	950	50	
Koncentracja		Saszetka 1 x 160g		Saszetka 2 x 160g (320g)	
		Koncentrat	Woda Des.	Koncentrat	Woda Des.
		(ml)	(ml)	(ml)	(ml)
	Koncentracja (%)				
	100	35	-	70	-
	95	33	2	66	4
	90	32	3	64	6
	85	30	5	60	10
	80	28	7	56	14
	75	26	9	52	18
	70	25	10	50	20
	65	23	12	46	24
	60	21	14	42	28
	55	19	16	38	32
	50	17,50	17,50	35	35
	45	16	19	32	38
	40	14	21	28	42
Kontrola Ekspansji		Kontrola Ekspansji (%)			
	Stop	Stopy odlewowe z wys. zaw. złota	stopy odlewowe ze zreduk. zawart. z	Stopy do licowania z wysoką zawart. złota	Stopy do licowania ze zredukowaną zawart. złota
Zastosowanie					
	1. Inlays, Onlays -Wosk Częściowe korony	40-55	40-55		
	2. korony i mosty -Wosk	65-75	65-70	80-90	80-90
	3. korony zewnętrzne -Pattern Resin	70-80	70-80	85-95	85-95
	4. Moldavest futura Special-Płyn może być użyty do uzyskania lepszej ekspansji. Proporcje mieszania : 100g Proszku - 22ml Płynu				
Mieszanie		Do wymieszania masy użyj szpatułki. Wymieszaj proszek z płynem ręcznie szpatułką do momentu, aż proszek będzie całkowicie wilgotny.			

Mieszanie w mieszadło próżniowym	60 sekund	Wstępnie wymieszaną masę należy wstawić pod mieszadło na 15 sekund, bez włączania mieszania, a następnie mieszać przez 60 sekund. Dla prawidłowego funkcjonowania sprawdzaj mieszadło i częstotliwość mieszania. Zła próżnia powoduje niedokładność i pęcherzyki powietrza na powierzchni odlewu.					
Czas Pracy	Okolo 7 min w temp. zbliżonej do temperatury pokojowej (22° C)	Czas pracy jest zależny od temperatury otoczenia. Ciepło skraca ten czas.					
Odpowiedni system pierścieni	Używać tylko pierścieni stalowych z taśmą wyścielającą.	Pierścień odlewniczy wielkość 1 i 3 : Zalecamy użycie jednej suchej warstwy taśmy wyścielającej z wazeliną. Pierścień odlewniczy wielkość 6 i 9 : Zalecamy użycie dwóch suchych warstw taśmy wyścielającej z wazeliną.					
Zatapianie	Zalej pierścień masą; używaj wibratora, gdy jest wymagane poprawienie płynności masy. Unikaj wysokich wibracji, gdyż będzie to prowadziło do powstania pęcherzy powietrza. W przypadku włożenia mufy do pojemnika z ciśnieniem 4-5 bar należy podwyższyć koncentrację płynu, aby uzyskać odpowiednią ekspansję.						
Umieszczanie pierścienia w piecu do wygrzewania	20 minut po rozpoczęciu mieszania . Zalecane, aby przed włożeniem do pieca górna powierzchnia pierścienia była zmatowiona papierem ściernym						
Szybkie wygrzewanie	Rodzaj stopu	Temperatura startowa (°C)	Temperatura ostateczna (°C)	Przetrzymanie (min) rozpoczynając od ponownego osiągnięcia temp.ostatecznej.)			
				X1	X3	X6	X9
	wysoka zawartość Au-prot.szkielet.	700-750	max.750	30	40	45	60
	wysoka zawartość Au-stop uniwers.	700-800	max.800	30	40	45	60
	zredukowana zaw. Au-prot.szkielet.	700-750	max.750	30	40	45	60
	zredukowana zaw. Au-stop uniwers.	700-800	max.800	30	40	45	60
	wys. zaw. Au-stop pod ceramikę	850	max.850	30	40	45	60
	zreduk. zaw. Au-stop pod ceramikę	850	max.850	30	40	50	60
	Czas przetrzymywania powinien być wydłużony, jeśli wygrzewamy razem kilka pierścieni.						
	Program	Temperatura (°C)	(°C/min.)	Przetrzymanie (min.)			
				X1	X3	X6	X9
	1.	ok..23°C - 270°C	8	30	40	45	50
	2.	270°C - 580°C	8	30	30	30	30
	3.	580°C - temp.ostat max.850°C	8	40	40	40	40
Warunki Bezpieczeństwa	<p>W trakcie wygrzewania nie otwierać pieca ze względu na opary. Zwracać uwagę, aby piec wypełniony był maksymalnie do połowy jego objętości. Masy osłaniające zawierają kwarc. Nie wdychać, nosić maseczkę!</p>						
	<p>Jeżeli macie Państwo pytania proszę dzwonić: +49 6181/35-5869 Heraeus Kulzer GmbH Gruner Weg 11 D-63450 Hanau (Niemcy) info.lab@heraeus.com www.heraeus-kulzer.com</p> <p>Konsultant medyczny w Polsce Przemysław Rajczak tel.: +48 602 267 218 p.rajczak@heraeus-kulzer.pl</p>						



