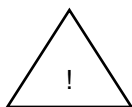


MOLDAVEST exact

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

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)		Saszetka 3 x 160g (480g)	
		Koncentrat	Woda Dest.	Koncentrat	Woda Dest.	Koncentrat	Woda Dest.
	Koncentracja (%)	(ml)	(ml)	(ml)	(ml)	(ml)	(ml)
	100	35	-	70	-	105	-
	95	33	2	66	4	99	6
	90	32	3	64	6	96	9
	85	30	5	60	10	90	15
	80	28	7	56	14	84	21
	75	26	9	52	18	78	27
	70	25	10	50	20	75	30
	65	23	12	46	24	69	36
	60	21	14	42	28	63	42
Kontrola Ekspansji		Kontrola Ekspansji (%)					
	Stop	Stopy do licowania Niklowo-Chromowo- molibdenowe (NiCrMo)			Stopy do licowania Kobaltowo-chromowo molibdenowe (CoCrMo)		
	Zastosowanie						
	1.korony i mosty - Wosk	50-60			70-80		
	2.korony zewnętrzne -Pattern Resin	65-75			75-85		
	3.Moldavest exact 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 mieszadle 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.						
Szybkie wygrzewanie	Temperatura startowa (° C)	Temperatura ostateczna (° C)	Przetrzymanie (min) (rozpoczynając od ponownego osiągnięcia temp.ostatecznej)				
	850-950	850-950	X1	X3	X6	X9	
			30	30	45	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	30	45	60
	2.	270°C - 580°C	8	30	30	45	60
	3.	580°C - temp.ostat 950°C	8	30	30	45	60
Warunki Bezpieczeństwa	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!						



Jeżeli macie Państwo pytania proszę dzwonić : +49 6181 /35-5869

Heraeus Kulzer GmbH

Gruner Weg 11 - 63450 Hanau (Niemcy)

info.lab@heraeus.com

www.heraeus-kulzer.com

Importer: Marrodent Sp. z o.o.

43-382 Bielsko Biała

ul. Krasińskiego 31

www.marrodent.pl

biuro@marrodent.pl

Konsultant medyczny w Polsce:

Przemysław Rajczak

+48 602 267218

p.rajczak@heraeus-kulzer.pl