

uniVest Plus

Rivestimento di precisione al fosfato (senza grafite) per tutte le leghe dentali preziose e leghe non preziose per ceramica. Non indicato per la fusione di scheletrati in cromo-cobalto.

1. Espansione

L'espansione totale può essere variata modificando il grado di concentrazione del liquido. Il liquido è fornito concentrato al 100% e sarà all'occorrenza diluito, secondo la categoria della lega da fondere, con acqua distillata o demineralizzata.

2. Proporzioni polvere/liquido

La polvere ed il liquido sono mescolati in una proporzione sempre uguale di 100g:24 ml (cilindri:

1x = 50g:12 ml / 3x = 150g:36 ml /

6x = 300g:72 ml).

2.1 Concentrazione del liquido consigliato

	Vol. %
– Leghe preziose convenzionali, gialle	40 a 50 %
– Leghe preziose per sovracottura e convenzionali bianche	65 a 75 %
– Leghe per sovracottura, non preziose	90 a 100 %

Nota: L'espansione massima (3,8%) si ottiene col liquido non diluito.

3. Miscela

Preparare il liquido secondo la concentrazione voluta, versare la polvere, mescolare un istante alla spatola e finire la mescolatura meccanicamente sotto vuoto per 60–90 secondi circa.

4. Messa in rivestimento

Il rivestimento uniVest Plus si utilizza con un cilindro metallico. Per piccole dimensioni (cilindro 1x e 3x), la fusione senza cilindro è anche possibile. Per l'impiego con un cilindro metallico, o cilindro in plastica rigido, rivestire la parete interna con uno strato di fodera per cilindri. Per cilindri grandi raccomandiamo due strati di fodera. Usare cilindri metallici per grandi fusioni. Riempire il cilindro posato sul vibratore, lasciare riposare ed indurire.

Inizio tempo di presa ca. 6 min.

Fine tempo di presa ca. 15 min. ^a 20–24 °C

Inizio di preriscaldamento 60 min.

Tutti i dati e indicazioni d'impiego sono basati su una temperatura dell'ambiente fra 20–24 °C.

5. Preriscaldamento del cilindro (tempo di salita ideale: 5 °C/min.)

Mettere il cilindro nel forno freddo. Salire a 200–250 °C e stabilizzare per 30 a 60 minuti (secondo la grandezza del cilindro). Salire a 600 °C e stabilizzare per 30 minuti. Salire in seguito alla temperatura desiderata e stabilizzare alla temperatura finale: 20 a 40 minuti.

Temperature di preriscaldamento

– Leghe preziose convenzionali	da 600 a 700 °C
– Leghe preziose per sovracottura	da 800 a 850 °C
– Leghe non preziose	da 850 a 900 °C

Nota: Per non compromettere la qualità del rivestimento uniVest Plus, conservarlo ben chiuso in un luogo fresco. Il liquido non sopporta il gelo. Non agitare prima dell'impiego.

Le indicazioni contenute nel modo d'impiego sono i risultati di numerosi lavori effettuati nei nostri laboratori. Cambiamenti di condizioni di lavoro e d'equipaggiamento possono provocare leggere variazioni dei risultati.



Attenzione

Importanti avvisi

La presente edizione delle istruzioni per l'uso annulla e sostituisce le precedenti.

- H373 Può provocare danni agli polmoni in caso di esposizione prolungata o ripetuta. Via di esposizione: aspirazione/inalazione.
- P260 Non respirare la polvere.
- P284 Indossare un apparecchio di protezione respiratoria..
- P501 Smaltire il prodotto/recipiente in punti di raccolta per rifiuti pericolosi o speciali.

Prodotto contiene: quarzo e cristobalite

Per ulteriori informazioni, richiedere la scheda di sicurezza a Cendres+Métaux SA.

Stoccaggio: uniVest Plus deve essere conservato rispettando le indicazioni fornite sul retro della busta. I rivestimenti sono prodotti delicati che vanno conservati nella confezione originale, protetti dall'aria, dall'umidità e dal calore. La temperatura di magazzinaggio ideale è di 18°C.

5°C  Attenzione: non sopporta il freddo!

Il liquido speciale teme le temperature basse, p.e. durante il trasporto nella stagione fredda.

Reperibilità/numero di lotto: Per eventuali reclami indicare sempre il numero di lotto (vedi retro busta).

Allergie: Durante la lavorazione alcuni componenti del rivestimento possono provocare allergie di contatto sulla pelle. Si consiglia perciò di proteggere le mani con guanti e di indossare l'apposita mascherina. Evitare di miscelare fra loro i prodotti con numeri di lotto diversi.

Responsabilità

Le presenti informazioni rappresentano l'attuale stato della tecnica e sono il risultato di un rigoroso controllo del prodotto. Il produttore garantisce una qualità ineccepibile, ma non può essere ritenuto responsabile del risultato della successiva lavorazione che normalmente si svolge al di fuori della sua sfera d'influenza.

Il produttore declina qualsiasi responsabilità per danni causati dalla mancata osservanza delle presenti istruzioni per l'uso, specialmente in caso d'utilizzo di rivestimenti scaduti.

Programma di vendita

1 cartone contenente 30 buste (da 150 g cad.)

N° cat. 0805 2160

1 liquido uniVest Plus, 1 litro

N° cat. 0805 2161