

естетична.лінія

Livento® invest

Спеціальна формувальна маса для дісилікату літію та інших видів прес-кераміки.
Виготовлення вогнетривких штампів.

Livento® invest

Спеціальна формувальна маса для дісилікату літію та інших видів прес-кераміки. Виготовлення вогнетривких штампів.

Показання

Для технік швидкого та звичайного попереднього підігріву. Формувальна маса для дісилікату літію та інших видів прес-кераміки. Виготовлення вогнетривких заготовок.

Продукцію призначено для використання зубними техніками в умовах зуботехнічних лабораторій для виготовлення стоматологічних реставрацій.

Продукція є медичним виробом класу IIa.

Протипоказання

Livento® invest не підходить для техніки металевого лиття.

Підготування воскових моделей

Після під'єднання ливникових каналів нанесіть зволожуючу речовину та дозвольте їй випаритись або змийте її залишки водою (приблизно 30°C).

Підготування опоки

Оберіть опоку відповідного розміру. Основу та внутрішню поверхню кільця слід обробити силіконовим спреєм, щоб полегшити видалення прес-циліндра.

Співвідношення компонентів суміші

Співвідношення компонентів суміші – 26 мл рідини : 100 г порошку.

Рекомендована концентрація рідини у суміші

Ці значення слід сприймати лише як рекомендовані. Результати можуть дещо відрізнятись. Це залежить від партії, типу прес-кераміки та методу роботи.

Суміші концентрату

40–60%	Концентрат рідини для внутрішніх вкладок, накладок, в залежності від препарування та розміру
60–70%	Концентрат рідини для окремих коронок
70–85%	Концентрат рідини для мостів дистальних та фронтальних ділянок
100%	Концентрат рідини для стійких заготовок

Будь ласка, зауважте: чим більше кількість концентрату в рідині, тим вище значення збільшення об'єму.

Завантаження формувального кільця

100 г	макс. 3 схожих елементів з воску
200 г	макс. 5 схожих елементів з воску
300 г	макс. 7 схожих елементів з воску

Змішування

- Крок 1 Залийте суміш рідини
- Крок 2 Засипте порошок
- Крок 3 Залиште для просочування приблизно на 10 секунд

Крок 4 Старанно перемішайте протягом 10–15 секунд

Крок 5 Перемішуйте протягом 1 хвилини під вакуумом із швидкістю 300–350 об/хв.

Крок 6 Підтримуйте вакуум ще протягом 15 секунд.

Крок 7 Наповнення заливального кільця для пресування здійснюється за найменших установок вібростола.

Після заповнення формувального кільця вібрація припиняється.

Загальний робочий час – приблизно 5 хв.

Робоча температура 19–22°C

Будь ласка, зауважте: кімнатна температура та температура зберігання вище 22 °C скорочує робочий час!

Уникайте утворення пилу. Не вдихайте пил (використовуйте маску для обличчя).

Випалювання/Попередній підігрів

а) Швидкий попередній підігрів

Після заливки опоки на 100 г слід залишити для застигання при кімнатній температурі щонайменше на 23–28 хвилин, а опоки на 200 г або 300 г – щонайменше на 25–30 хвилин. Після 20 хвилин, обережно зніміть кришку формувального кільця та видаліть силіконове кільце (залиште його на основі). Після видалення пластикової бази кільця помістіть опоку до попередньо розігрітої печі при температурі 850 °C.

Увага!

Не відкривайте піч для попереднього розігріву протягом фази розігріву, оскільки випари воску можуть зайнятися внаслідок повітряного потоку.

б) Стандартний попередній розігрів (нічний попередній підігрів)

Повне розширення при застиганні досягається при застосуванні нічної техніки. Концентрацію рідини необхідно зменшити на 5–10 %, що залежить від типу кераміки і методу роботи.

Рекомендована швидкість підігріву: 3–5 °C за хвилину при лінійному режимі роботи печі.

Якщо в печі знаходяться декілька формувальних кілець, час вистоювання за остаточної температури 850 °C необхідно збільшити на 10 хвилин на кожне додаткове формувальне кільце.

Увага!

– Якщо використовується ребристе дно (піч без підігріву дна!), заливальне кільце можна розміщувати безпосередньо відкритою частиною донизу.

- Якщо дно плоске, будь ласка, забезпечте спалювання воску зовні формувального кільця, наприклад, нахиливши формувальне кільце в напрямку задньої стінки.
- Якщо використовується піч з підігрівом дна, будь ласка, розмістіть формувальне кільце на відстані приблизно 10 мм від дна.

Час попереднього підігріву та час вистоювання при температурі 850 °C.

Макс. термостабільність: 1200 °C

Опока 100 г	щонайменше 45 хвилин
Опока 200 г	щонайменше 60 хвилин
Опока 300 г	щонайменше 70 хвилин

Потім опока заповнюється бажаною прес-керамікою у звичайний спосіб та встановлюється до пресувальної печі.

Охолодження та видалення опоки з форми

Після охолодження до кімнатної температури опоку слід обережно видалити з форми, після чого проводиться піскоструминне оброблення за допомогою скляних гранул під тиском 2,5–3,0 бар.

Виготовлення вогнетривких штампів

1. Змішати формувальну масу та 100% рідину для збільшення об'єму.
2. Видалити заготівку з форми через 30 хв. періоду фіксації формувальної маси.
3. Провести дегазаційне випалювання у керамічній печі.

Програма:

- Висихання: 5 хв
- Час закриття: 5 хв
- Температура попереднього підігріву: 180 °C
- Температура 1: 700 °C
- Приріст температури: 10 °C за хв
- Час витримки: 10 хв (без вакууму)
- Температура 2: 1050 °C
- Приріст температури: 55 °C за хв
- Час витримки: 5 хв (без вакууму)

Фізичні властивості (чиста рідка суміш)

Загальне лінійне розширення: 3%

Важливо

Ці інструкції замінюють усі попередні редакції.

Небезпечно

H373 При тривалому або багаторазовому впливі може викликати ураження органів дихання.


Застереження

- P260 Не вдихайте пил/дим/газ/пари/аерозоль.
- P284 Застосовуйте засоби захисту органів дихання.
- P314 В разі нездужання зверніться по медичну допомогу.

Продукт містить кварц і кристобаліт.

Щоб отримати додаткову інформацію, зверніться до Cerdres+Métaux SA та запитайте карту даних здоров'я і безпеки.

Зберігання: Livento® invest не можна зберігати протягом необмеженого періоду часу. Будь ласка, ознайомтеся з інформацією, яка наведена на зворотній стороні упаковки. Оскільки речовини для формування - це чутливі продукти, їх необхідно захищати від впливу повітря, вологи та тепла, зберігаючи в оригінальній упаковці. Ідеальна температура зберігання становить 18 °C.

 Увага: зберігати за кімнатної температури!

Ця спеціальна рідина чутлива до низької температури, наприклад, при транспортуванні під час холодної погоди.

Можливості відстеження, номери партій: пред'являючи скарги, завжди зазначайте номер партії (вказаний на зворотній стороні упаковки).

Алергічні реакції: певні складові формувальної маси при застосуванні формувальної маси можуть викликати контактні шкірні алергічні реакції. Тому рекомендується застосовувати рукавички для захисту рук, а також маску для обличчя.

Ніколи не змішуйте формувальну масу з різних партій.

Відповідальність

Наведена інформація описує передову технологію, та передбачається, що продукт був ретельно перевірений. Ми гарантуємо бездоганну якість, але ми не відповідальні за наслідки, пов'язані з подальшим використанням, оскільки це звичайно поза нашим контролем.

Виробник не несе відповідальності за будь-які пошкодження, пов'язані із недотриманням цих інструкцій, особливо якщо формувальна маса використовується поза терміном придатності.

Асортимент продукції

Асортимент продукції Картонний пакунок
501 × 100-г пакетів Номер за каталогом: 0805 5014
1 × 1 літр рідини Livento® Номер за каталогом: 083 739



UA.TR.101

Уповноважений представник в Україні:
ТОВ "Ямамото Дентал Груп",
вул. Волинська, буд. 10, м. Київ, 03151 Україна
Телефон: +38 044 334 38 34



Cendres+Métaux SA
Rue de Voujean 122
CH-2501 Biel/Bienne (Швейцарія)

Телефон: +41 58 360 20 00
Факс: +41 58 360 20 10
info@cmsa.ch

www.cmsa.ch