

picovest® royal

Revêtement à liant phosphate et sans graphite pour un chauffage rapide et classique lors de la réalisation de couronnes et bridges.

Rapport de mélange: 150 g: 36 ml
Temps de travail: env. 6 minutes

Mise en œuvre

- Préparer le liquide
- Ajouter la poudre
- Mélanger avec une spatule à la main pendant environ 30 s
- Mélanger pendant 60 s sous vide / vitesse de rotation 350 tr/min

Il est recommandé d'utiliser **picovest® royal** avec les moufles **picodent® Speed** sans cylindre. L'utilisation de cylindres de coulée en métal est également possible.

Remplir le cylindre de coulée de manière uniforme avec le revêtement. En cas d'objet à géométrie complexe, il est possible d'ajouter le revêtement sous vibration légère (vitesse minimale de vibration). Une vibration excessive est à éviter impérativement car elle peut entraîner la formation de bulles et la séparation des constituants du mélange.

Le durcissement du revêtement sous pression n'est pas nécessaire.

Chauffage lent (coulée classique)

- Remplir le cylindre de coulée avec le revêtement et laisser durcir pendant 20 minutes.
- Retirer le cylindre et le dépolir contre la surface opposée à l'entonnoir de coulée (marquer trois traits).
- Placer le moufle dans le four froid. Programmer une étape de maintien à 250 °C pour les modelages en résine de plus grande taille.
 Taille 2: 30 min / taille 3: 45 min / taille 6: 60 min / taille 9: 90 min
- Chauffer le four de manière uniforme à la température finale 850° - max. 950°C. Se référer également à la notice de l'alliage utilisé. Recommandation: taux de montée en température 9 °C/min. **Un second niveau de maintien n'est pas nécessaire.**
- Laisser le moufle dans le four à température finale en fonction de la taille du moufle utilisé (taille 2: 30 min / taille 3: 45 min / taille 6: 60 min / taille 9: 90 min).

→ Astuce: en cas de **préchauffage pendant la nuit**, fermer le moufle avec un film alimentaire ou un couvercle de cire.

Chauffage rapide (coulée rapide)

- Remplir le cylindre de coulée avec le revêtement et laisser durcir pendant 20 minutes.
- Retirer le cylindre et le dépolir contre la surface opposée à l'entonnoir de coulée (marquer trois traits).
- Placer le moufle dans le four préchauffé à 850 °C max. dans les 25 min qui suivent contact de la poudre avec le liquide. Temps de maintien à 850 °C :
 taille 2: 30 min / taille 3: 45 min / taille 6: 60 min / taille 9 : 90 min, **toujours poser les modelages en résine à 600 °C.**
- Chauffer la température du four à température finale (950 °C max.) en fonction de l'alliage utilisé. Les temps de maintien à 850 °C doivent impérativement être respectés.
- Laisser le moufle dans le four à température finale en fonction de la taille du moufle utilisé (taille 2: 30 min / taille 3: 45 min / taille 6: 60 min / taille 9: 90 min).

Toujours recouvrir les modèles en résine (résine de modelage auto-durcissante/poudre-liquide ou **picobello plus**/photopolymérisable) avec une couche de cire.

Concentrations recommandées pour 150 g de poudre

Indication	Matériau de modelage	Alliage de coulée	Concentration [ml] Liquide: eau distillée	Concentration [%] Liquide: eau distillée	Valeurs propres
Couronnes & bridges	Cire	Alliages non précieux	30 : 6	83 : 17	
		Teneur en or réduite (> 55 %) et alliages pour céramique	21 : 15	58 : 42	
		Alliages à base de palladium	23 : 13	64 : 36	
		Teneur élevée en or (> 70 % Au)	20 : 16	56 : 44	
Inlay (trois faces)	Cire	Alliages non précieux	29 : 7	81 : 19	
		Teneur en or réduite (> 55 %) et alliages pour céramique	21 : 15	58 : 42	
		Alliages à base de palladium	23 : 13	64 : 36	
		Teneur élevée en or (> 70 % Au)	20 : 16	56 : 44	
Parties secondaires, couronnes télescopiques* et coniques 0-6°	Résine de modelage auto-durcissante (poudre/liquide) avec revêtement en cire	Alliages non précieux	32 : 4	89 : 11	
		Teneur en or réduite (> 55 %) et alliages pour céramique	19 : 17	53 : 47	
		Alliages à base de palladium	20 : 16	56 : 44	
		Teneur élevée en or (> 70 % Au)	21 : 15	58 : 42	
Parties secondaires, couronnes télescopiques* et coniques 0-6°	picobello plus photopolymérisable avec revêtement en cire	Alliages non précieux	33 : 3	92 : 8	
		Teneur en or réduite (> 55 %) et alliages pour céramique	18 : 18	50 : 50	
		Alliages à base de palladium	21 : 15	58 : 42	
		Teneur élevée en or (> 70 % Au)	20 : 16	56 : 44	

* Pour les couronnes télescopiques, les concentrations peuvent être augmentées de +1 ml de liquide / -1 ml d'eau distillée (il convient de conserver un volume total de 36 ml).

Toutes les données sont issues des tests menés par notre laboratoire. Elles sont fournies à titre indicatif. Toutes les données sont fournies sans garantie. Se référer également à la notice de l'alliage utilisé. Des concentrations individuelles de mélange peuvent être saisies dans la colonne vide du tableau.

Toujours se référer également aux conseils de mise en œuvre et à la notice de picovest® royal.

Température de conservation et de mise en œuvre: idéalement 20-23 °C! Règle générale: conservation et mise en œuvre constante = résultats constants !

Avertissements



Attention

picovest® royal contient du quartz et de la cristobalite. Sur le site de traitement, prévoir une aspiration ou ventilation adaptée. L'inhalation du produit peut provoquer la silicose. Des masques respiratoires de type P2 sont à fournir par l'employeur. Lorsqu'il est chauffé, le revêtement dégage de l'ammoniac.

L'ammoniac irrite les organes respiratoires. Des irritations de la peau et des muqueuses (mécaniques) sont possibles sur les voies respi-ratoires et les yeux.

Un contact local peut entraîner des irritations voire une corrosivité sur la peau et les muqueuses.

picovest® royal Liquide: en cas de contact avec la peau : rincer à grande eau. En cas de contact avec les yeux : rincer les yeux avec les paupières ouvertes à grande eau. Si les troubles persistent : consulter un ophtalmologue. En cas d'ingestion : rincer la bouche avec de l'eau et boire beaucoup d'eau. Ne jamais faire ingérer quoi que ce soit à une personne inconsciente. Les liquides de mélange sont alcalins.

Se référer aux fiches de données de sécurité correspondantes!

Rev. 2016-07-25