

picovest universal

Rivestimento fosfatico con preriscaldamento tradizionale o veloce per la tecnica di corone, ponti e ceramica pressofusa

Lavorazione

Rapporto miscelazione: 100 gr. polvere: 26ml liquido
150 gr. polvere: 39ml liquido

Tempo di lavorazione: 5 minuti ca.

Preparare il liquido e aggiungere la polvere

Miscelare manualmente 20 secondi

Miscelare sottovuoto 90-120 secondi

Velocità di miscelazione 350-360 giri al minuto - elevata velocità di rotazione per una minima espansione

Finita la miscelazione tenere sottovuoto per altri 30 secondi ca.

Se si usano cilindri metallici:

Cilindro 1 x o 3 x rivestire con un giro di carta d'espansione (easyvlies)

Cilindro 6 x o 9 x rivestire con due giri di carta d'espansione (easyvlies)

Ungere con vaselina solida l'interno del cilindro e posizionare l'easyvlies.

Il riempimento della muffola di vulcanizzazione rappresenta il primo stadio. Una volta riempita suddetta muffola, questa non può essere più modificata. In alternativa, posizionare la muffola accanto al vibratore e utilizzare questo per riempire il cilindro con il misurino dosatore. A questo punto, la muffola di vulcanizzazione è immersa per circa 10 minuti in una pentola a pressione, a ca. 3 bar. Una pressione eccessiva potrebbe alterare la modellazione. Successivamente, svuotare delicatamente la pentola a pressione (ca. 4-5 minuti).

Technica di fusione veloce

Dopo 20/25 minuti dalla miscelazione il cilindro può essere messo in forno preriscaldato ad una temperatura di 850°C.

Per la fusione di ceramiche pressofuse attenersi alle istruzioni del fabbricante.

In caso di modelli sintetici particolarmente grandi, impostare preferibilmente l'opzione "preriscaldamento notturno". Per protesi scheletrata in cera, si prega di utilizzare un cilindro picodent adeguato: picocast SP speed

Mantenere i cilindri a temperatura finale	cilindro 1x	25 minuti
	cilindro 3x	45 minuti
	cilindro 6x	75 minuti

Technica di fusione normale

Inserire il cilindro in forno freddo

Stazionamento a 290°C per 45 minuti

Proseguire fino a 580°C e stazionare per 30 minuti

Proseguire fino alla temperatura finale

Stazionamento 30 - 45 minuti

Velocità di salita 3°-5° C al minuto fino a 580°C poi 9°C al minuto fino alla temperatura finale

Temperatura finale massima 1050°C

Concentrazione di liquido

50%	onlays, inlays, parti primarie
50%	fusioni in lega aurea (ponti e corone modellati in cera)
60%	fusioni in lega aurea (ponti e corone modellati in resina)
70%	parti secondarie
75%	ceramica a pressione
95% - 100%	fusioni in lega vile

Questi valori sono indicativi e dipendono dal tipo di lega impiegato.

Per la ceramica pressofusa attenersi alle indicazioni del produttore. In caso di espansione troppo ridotta consigliamo di utilizzare lo speciale liquido per miscelazione per garantire un'elevata espansione. È possibile richiedere una tabella di miscelazione con valori di riferimento differenziati per i due liquidi per miscelazione.

Conservazione in deposito

Conservare in luogo asciutto ad una temperatura ideale di 18°/20°C.

A temperature superiori ai 26° C, l'espansione non è più controllabile nella maniera corretta.

Attenzione: Questo rivestimento contiene quarzo e cristobalite, evitare di inalare la polvere.

Le indicazioni fornite sopra si basano sulle informazioni più aggiornate a disposizione e su prove scrupolose. Esse corrispondono allo stato attuale della conoscenza tecnica. Si garantisce l'elevata qualità dei prodotti. Tuttavia, non si offre alcuna garanzia per eventuali risultati ottenuti da elaborazioni non comprese nel campo di applicazione originale. Questi dati sono il risultato di una acquisita esperienza. Essi rappresentano lo stato attuale della tecnica.

picodent assicura la qualità dei prodotti, non garantendo tuttavia i risultati delle successive fasi di lavorazione, che normalmente sono al di fuori del nostro campo di conoscenza.

Se i risultati conseguiti non fossero soddisfacenti, Vi preghiamo di contattarci allo 0464/518580 - fax 0464/515189; saremo a Vostra completa disposizione.

Rev. 2012-11