

picocast speed NF

Rivestimento per scheletrati ottimizzato per la fusione rapida

Rapporto di miscelazione

Per silicone: 100 g polvere : 20 ml liquido 200 g polvere : 40 ml liquido 400 g polvere : 80 ml liquido

Lavorazione

- Preparare il liquido.
- Aggiungere la polvere.
- Miscelare energicamente per 20 secondi.
- Miscelare sotto vuoto per 60 secondi.
- Velocità di miscelazione: 250-360 giri/min
- Mantenere il vuoto per altri 15-20 secondi.

Il riempimento della muffola di fusione avviene al livello di vibrazione più basso; in alternativa posizionare la muffola accanto all'agitatore e versare il rivestimento servendosi dell'agitatore stesso. Una volta riempita la muffola di fusione, smettere di agitare. Togliere il former e irruvidire il lato opposto all'apertura a imbuto (incidere tre linee).

Tempo di lavorazione: circa 5 minuti
Tempo di presa: circa 9 minuti

Per ottenere risultati ottimali di fusione, si raccomanda di utilizzare una concentrazione del liquido pari al 50% per la copertura.
Pentola a pressione: la messa in rivestimento in pentola a pressione deve essere eseguita al massimo a 2,5 bar. Può rimanere in pentola a pressione al massimo fino al momento prima dell'applicazione.

Concentrazione del liquido per il modello

75 - 80% scheletrati normali
80 - 85% cere fotopolimerizzabili
75 - 80% manufatti combinati, a seconda delle dimensioni e dell'estensione dell'arcata
Le concentrazioni consigliate sono valori indicativi e dipendono dal tipo di lega utilizzata.

Speciale raccomandazione per cere fotopolimerizzabili

450 g polvere (muffola da 9): 59 ml liquido / 31 ml acqua distillata
400 g polvere: 52 ml liquido / 28 ml acqua distillata
300 g polvere (muffola da 6): 39 ml liquido / 21 ml acqua distillata

Tecnica per scheletrati (variante raccomandata)

25 minuti dopo il riempimento è possibile inserire la muffola nel forno preriscaldato a 850 - 950°C. Nei forni con riscaldamento sul fondo occorre rispettare una distanza sufficiente (circa 1 cm) tra la muffola e la base del forno. Mantenere le muffole fino a 400 g di peso a temperatura finale per almeno 60 minuti; mantenere le muffole fino a 600 g di peso a temperatura finale per almeno 90 minuti.

Preriscaldamento notturno

Dopo l'indurimento porre la muffola nel forno freddo. A 280°C e a 580°C è necessaria una sosta termica di 45 - 60 minuti a seconda delle dimensioni e del numero di muffole presenti. Mantenere le muffole fino a 400 g di peso a temperatura finale per almeno 60 minuti; mantenere le muffole fino a 600 g di peso a temperatura finale per almeno 90 minuti.

Velocità di salita della temperatura

circa 3 - 7°C/min in caso di controllo lineare del forno.

Temperatura finale massima 1030°C. Colare rapidamente, evitare ritardi di fusione!

Attenzione

Questo rivestimento contiene quarzo e cristobalite. Provoca danni agli organi in caso di esposizione prolungata o ripetuta. Non respirare la polvere/i fumi/i gas/la nebbia/i vapori/gli aerosol. In caso di malessere, consultare un medico. Smettere il contenuto/il recipiente nel rispetto dei regolamenti locali/regionali/nazionali/internazionali.



Pericolo

Non aprire il forno durante la fase di riscaldamento poiché i vapori di cera potrebbe incendiarsi al contatto con l'aria!

I dati sopra riportati sono il risultato dell'esperienza acquisita e di controlli accurati. Essi rappresentano lo stato attuale della tecnica. Assicuriamo la perfetta qualità dei prodotti, ma non garantiamo i risultati delle successive fasi di lavorazione, che normalmente esulano dalla nostra sfera di influenza.

picocast speed NF

Einbettmasse für die Modellgusstechnik und optimiert für den Schnellguss

Mischungsverhältnis

Für Silikon: 100 g Pulver : 20 ml Liquid 200 g Pulver : 40 ml Liquid 400 g Pulver : 80 ml Liquid

Verarbeitung

- Liquid vorlegen.
- Pulver einstreuen.
- 20 Sekunden kräftig durchmischen.
- 60 Sekunden unter Vakuum rühren.
- Rührgeschwindigkeit: 250-360 U/Min.
- Das Vakuum weitere 15-20 Sekunden halten.

Das Auffüllen der Gussmuffel erfolgt auf der niedrigsten Rüttelstufe oder die Muffel neben den Rüttler stellen und die Einbettmasse mit dem Rüttler eingießen. Ist die Gussmuffel aufgefüllt, wird nicht mehr nachgerüttelt. Muffelformer abziehen und an der dem Gusstrichter entgegengesetzten Seite anrauen (drei Striche einkratzen).

Verarbeitungszeit: ca. 5 Min.
Abbindeende: ca. 9 Min.

Um optimale Gussergebnisse zu erzielen, empfehlen wir für die Überbettung eine 50%ige Liquidkonzentration.
Drucktopf: Die Einbettung im Drucktopf sollte bis max. 2,5 bar erfolgen. Sie kann bis max. vor dem Aufsetzen dort verbleiben.

Liquidkonzentration für das Modell

75 - 80 % Normaler Modellguss
80 - 85 % Lichtwachse
75 - 80 % Kombiarbeiten, je nach Größe und Ausdehnung des Kiefers
Die Konzentrationsabmischungen sind Richtwerte und vom Legierungstyp abhängig.

Spezielle Empfehlung für Lichtwachse

450 g Pulver (9er Muffel): 59 ml Liquid / 31 ml dest. Wasser
400 g Pulver: 52 ml Liquid / 28 ml dest. Wasser
300 g Pulver (6er Muffel): 39 ml Liquid / 21 ml dest. Wasser

Schnellgusstechnik (empfohlene Variante)

25 Minuten nach dem Befüllen der Muffel kann diese in den 850 - 950°C heißen Ofen gestellt werden. Bei Öfen mit Bodenheizung ist für einen genügenden Abstand (ca. 1 cm) zwischen Muffel und Bodenplatte zu sorgen. Die legierungsabhängige Endtemperatur bei bis zu 400 g Muffelgewicht mind. 60 Min. und bei bis zu 600 g Muffelgewicht mind. 90 Min. halten.

Übernachtvorwärmung

Die Muffel nach dem Aushärten in den kalten Ofen stellen. Bei 280°C und bei 580°C ist, je nach Muffelgröße und -anzahl, eine Haltezeit von 45 - 60 Min. erforderlich. Die legierungsabhängige Endtemperatur bei bis zu 400 g Muffelgewicht mind. 60 Min. und bei bis zu 600 g Muffelgewicht mind. 90 Min. halten.

Aufheizgeschwindigkeit ca. 3 - 7°C/Min. bei linearer Ofensteuerung.

Maximale Endtemperatur 1030°C. Zügig gießen, Gussverzögerungen vermeiden!

Warnung

Diese Einbettmasse enthält Quarz und Cristobalit. Schädigt die Organe bei längerer oder wiederholter Exposition. Staub/Rauch/Gas/Nebel/Dampf/Aerosol nicht einatmen. Bei Unwohlsein ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen. Inhalt/Behälter gemäß den örtlichen/regionalen/nationalen/internationalen Vorschriften der Entsorgung zuführen.



Gefahr

Den Vorwärmofen während der Heizphase nicht öffnen, da sich die entstehenden Wachsämpfe an der Luft entzünden können!

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Sie entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik. Wir gewährleisten einwandfreie Qualität unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches entstehen.

picocast speed NF

Investment material for the model casting technique and optimised for speed-casting

Mixing ratio:
For silicone: 100 g powder : 20 ml liquid 200 g powder : 40 ml liquid 400 g powder: 80 ml liquid

- Processing**
- Add liquid.
 - Sprinkle powder.
 - Mix vigorously for 20 seconds.
 - Stir under vacuum for 60 seconds.
 - Stirring rate: 250-360 rpm
 - Hold the vacuum for another 15-20 seconds.

The casting ring is filled at the lowest vibration level or the ring is placed next to the vibrator and the investment material is poured in with the vibrator. Once the casting ring has been filled, do not vibrate again. Remove the muffle former and roughen it on the opposite side to the funnel (make three scratches).

Processing time: approx. 5 min.
Setting end: approx. 9 min.

To achieve optimum casting results, we recommend a 50% liquid concentration for overinvestment.
Pressure pot: embedding in the pressure pot should be up to max. 2.5 bar. It can remain there until max. before mounting.

Liquid concentration for the model

75-80 % normal model casting
80-85 % light waxes
75-80 % combination work, depending on the size and extent of the jaw
The concentrate blends are guide values and depend on the type of alloy.

Special recommendation for light waxes

450 g powder (9er investment ring): 59 ml liquid / 31 ml dist. water
400 g powder: 52 ml liquid / 28 ml dist. water
300 g powder (6er investment ring): 39 ml liquid / 21 ml dist. water

Speed-casting technique
(recommended variant)

25 minutes after filling, the investment ring can be placed in the 850-950°C hot furnace.
For furnaces with floor heating, keep sufficient distance (approx. 1 cm) between investment ring and floor plate.
Maintain the alloy-dependent final temperature for at least 60 minutes up to 400 g investment ring weight and for at least 90 minutes up to 600 g investment ring weight.

Overnight pre-heating

Place the muffle in the cold furnace after curing. At 280°C and at 580°C, a holding time of 45-60 minutes is required, depending on the size and number of investment rings.
Maintain the alloy-dependent final temperature for at least 60 minutes up to 400 g investment ring weight and for at least 90 minutes up to 600 g investment ring weight.

Heating rate approx. 3-7°C/min. at linear furnace control.

Maximum final temperature 1030°C. Pour rapidly, avoid casting delays!

Warning
This investment material contains quartz and cristobalite.
Causes damage to organs through prolonged or repeated exposure.
Do not breathe dust/fume/gas/mist/vapours/spray. Get medical advice/attention if you feel unwell.
Dispose of contents / container in accordance with local/regional/national/international regulations.

Do not open the pre-heating furnace during the heating phase, as the wax vapours produced can ignite in the air!
The above information is given to the best of our knowledge and with due diligence. This corresponds to the current state of the art. We guarantee the flawless quality of our products, but are not liable for further processing results, which usually arise outside our sphere of influence.



picocast speed NF

Masse de revêtement pour la technique de coulée sur modèle optimisée pour la coulée rapide

Rapport de mélange
Silicone : 100 g poudre : 20 ml liquide 200 g poudre : 40 ml liquide 400 g poudre : 80 ml liquide

- Mise en œuvre**
- Préparer le liquide.
 - Ajouter la poudre.
 - Mélanger énergiquement pendant 20 secondes.
 - Mélanger pendant 60 s sous vide.
 - Vitesse de rotation : 250-360 tr/min.
 - Maintenir le vide pendant 15-20 secondes supplémentaires.

Remplir le moufle avec le niveau de vibration le plus faible ou placer le moufle à côté du vibreur et verser le revêtement avec le vibreur. Lorsque le moufle de coulée est plein, arrêter les vibrations. Retirer le cylindre et le dépolir contre la surface opposée à l'entonnoir de coulée (marquer trois traits).

Temps de travail : env. 5 min
Temps de prise : env. 9 min

Pour une coulée optimale, nous recommandons l'utilisation pour la mise en revêtement secondaire d'un concentré liquide à 50 %.
Cuve sous pression : la mise en revêtement dans la cuve sous pression ne doit pas dépasser 2,5 bar. Retirer au plus tard avant le montage.

Concentration du liquide pour le modèle

75 - 80 % coulée de modèle standard
80 - 85 % cires photopolymérisables
75 - 80 % travaux combinés, en fonction de la taille et de l'allongement du maxillaire
Les rapports de mélange sont des valeurs de référence et dépendent du type d'alliage.

Recommandation spéciale pour cires photopolymérisables

450 g poudre (9e moufle) : 59 ml liquide / 31 ml eau distillée
400 g poudre : 52 ml liquide / 28 ml eau distillée
300 g poudre (6e moufle) : 39 ml liquide / 21 ml eau distillée

Technique de coulée rapide
(variante recommandée)

25 minutes après le remplissage du moufle, ce dernier peut être placé dans le four chauffé à 850 - 950 °C.
Pour les fours à base chauffante, une distance suffisante (env. 1 cm) doit être observée entre le moufle et la plaque de fond. La température finale qui dépend de l'alliage doit être maintenue min. 60 min pour un moufle de 400 g max. et min. 90 min pour un moufle de 600 g max.

Préchauffage de nuit

Placer le moufle après durcissement dans le four froid. À 280 °C et 580 °C, il convient d'observer un temps de maintien de 45 - 60 min en fonction de la taille et du nombre de moufles.
La température finale qui dépend de l'alliage doit être maintenue min. 60 min pour un moufle de 400 g max. et min. 90 min pour un moufle de 600 g max.

Vitesse de chauffage env. 3 - 7 °C/min avec commande linéaire du four.

Température finale maximale 1030 °C. Verser rapidement, éviter les retards de coulée !

Attention
Ce revêtement contient du quartz et de la cristobalite. Risque avéré d'effets graves pour les organes à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée. Ne pas respirer les poussières/fumées/gaz/brouillards/vapeurs/aérosols. Demander un avis médical/Consulter un médecin en cas de malaise. Le contenu/contenant doit être éliminé conformément à la réglementation locale/régionale/nationale/internationale.

Ne pas ouvrir le four de préchauffage pendant la phase de chauffage, car les vapeurs de cire générées peuvent s'enflammer au contact de l'air !
Les indications ci-dessus sont présentées en toute bonne foi et après contrôle méticuleux. Elles reflètent l'état actuel de la technique. Nous garantissons une qualité irréprochable pour nos produits, mais nous déclinons toute responsabilité pour des résultats de traitement obtenus en règle générale hors de notre sphère d'influence.

