



picovest® royal

Rivestimento fosfatico privo di grafite per la tecnica di corone e ponti con riscaldamento convenzionale e rapido.

Rapporto di miscelazione: 150 g: 36 ml
Tempo di lavorazione: circa 6 minuti

Lavorazione

- Preparare il liquido
- Aggiungere la polvere
- Lavorare manualmente con la spatola per 30 secondi
- Miscelare sottovuoto per 60 secondi / Velocità di miscelazione 350 u/min

picovest® royal viene preferibilmente utilizzato con le muffole **picodent® Speed**. È ugualmente possibile utilizzare inserti anulari di metallo.

Versare uniformemente il rivestimento nel former per muffola preparato. In caso di oggetto di geometria complessa, è possibile versare il rivestimento anche con una leggera vibrazione (miscelatore impostato sul livello più basso). Evitare assolutamente una vibrazione eccessiva, poiché ciò può provocare formazione di bolle e demiscelazione.

Non è necessario procedere all'indurimento del rivestimento sotto pressione.

Riscaldamento lento (tecnica di fusione convenzionale)

- Riempire il former per muffola con il rivestimento e lasciare indurire per 20 minuti.
- Togliere il former e irruvidire il lato opposto all'apertura a imbuto (incidere tre linee).
- Inserire la muffola nel forno freddo. Per modellazioni in resina di maggiori dimensioni programmare un livello di mantenimento a 250 °C. misura 2: 30 min / misura 3: 45 min / misura 6: 60 min / misura 9: 90 min
- Riscaldare uniformemente il forno fino a raggiungere la temperatura finale 850° - max. 950°C, prestando attenzione anche alle istruzioni per l'uso della lega impiegata. Raccomandazione: velocità di salita 9°C/min. **Non è necessario nessun ulteriore livello di stazionamento.**
- Raggiunta la temperatura finale, lasciare le muffole nel forno a seconda della misura utilizzata (misura 2: 30 min / misura 3: 45 min / misura 6: 60 min / misura 9: 90 min).

→ Consiglio: In caso di **preriscaldamento durante la notte**, sigillare le muffole con pellicola da cucina o una copertura in cera.

Riscaldamento rapido (fusione rapida)

- Riempire il former per muffola con il rivestimento e lasciare indurire per 20 minuti.
- Togliere il former e irruvidire il lato opposto all'apertura a imbuto (incidere tre linee).
- Entro 25 minuti dal contatto polvere-liquido, collocare la muffola nel forno preriscaldato a max. 850 °C. Tempi permanenza a 850 °C: misura 2: 30 min / misura 3: 45 min / misura 6: 60 min / misura 9: 90 min, applicare le modellazioni in resina sempre a 600 °C.
- A seconda della lega utilizzata, riscaldare il forno fino a raggiungere la temperatura finale (max. 950 °C). Si devono in ogni caso rispettare i tempi di permanenza a 850 °C.
- Raggiunta la temperatura finale, lasciare le muffole nel forno a seconda della misura utilizzata (misura 2: 30 min / misura 3: 45 min / misura 6: 60 min / misura 9: 90 min).

Prevedere sempre una copertura in cera per le modellazioni in resina (resina per modellazione autoindurente/polvere-liquido o **picobello plus**/fotopolimerizzabile).

Raccomandazioni di concentrazione per 150 g di polvere

Indicazione	Materiale di modellazione	Legha di fusione	Concentrazione [ml] Liquido: acqua dist.	Concentrazione [%] Liquido: acqua dist.	Valori propri
Corone e ponti	Cera	Leghe in metalli non preziosi	30 : 6	83 : 17	
		A basso tenore d'oro (> 55%) e leghe per ceramica	21 : 15	58 : 42	
		Leghe a base di palladio	23 : 13	64 : 36	
		Legha ad alto tenore d'oro (> 70% Au)	20 : 16	56 : 44	
Inlay (a tre superfici)	Cera	Leghe in metalli non preziosi	29 : 7	81 : 19	
		A basso tenore d'oro (> 55%) e leghe per ceramica	21 : 15	58 : 42	
		Leghe a base di palladio	23 : 13	64 : 36	
		Legha ad alto tenore d'oro (> 70% Au)	20 : 16	56 : 44	
Componenti secondarie, corone telescopiche* e coniche 0-6°	Resina per modellazione autoindurente (polvere/liquido) con copertura in cera	Leghe in metalli non preziosi	32 : 4	89 : 11	
		A basso tenore d'oro (> 55%) e leghe per ceramica	17 : 19	47 : 53	
		Leghe a base di palladio	20 : 16	56 : 44	
		Legha ad alto tenore d'oro (> 70% Au)	15 : 21	42 : 58	
Componenti secondarie, corone telescopiche* e coniche 0-6°	picobello plus fotopolimerizzabile con copertura in cera	Leghe in metalli non preziosi	33 : 3	92 : 8	
		A basso tenore d'oro (> 55%) e leghe per ceramica	18 : 18	50 : 50	
		Leghe a base di palladio	21 : 15	58 : 42	
		Legha ad alto tenore d'oro (> 70% Au)	16 : 20	44 : 56	

* Per le corone telescopiche, la concentrazione può essere aumentata di +1 ml di liquido / -1 ml acqua distillata (rispettare 36 ml in totale).

Tutti i dati si basano sui risultati di prove condotte presso il nostro laboratorio e sono da intendersi come valori indicativi. Tutti i dati vengono forniti senza garanzia. Prestare attenzione anche alle istruzioni per l'uso della lega utilizzata. È possibile registrare le concentrazioni di miscelazione individuali nella colonna vuota della tabella. Osservare sempre anche i consigli di lavorazione e le istruzioni per l'uso di picovest® royal.

Temperatura di conservazione e lavorazione ideale: 20-23°C. In generale si applica quanto segue: conservazione e lavorazione costanti = risultati costanti!

Avvertenze



Attenzione

picovest® royal contiene quarzo e cristobalite. Predispone un adeguato impianto di aspirazione e/o ventilazione sul luogo di lavoro. L'inhalazione della polvere di lavorazione può causare silicosi. Il datore di lavoro è tenuto a fornire maschere respiratorie con filtro P2. Se riscaldato, il rivestimento rilascia ammoniac. L'ammoniaca provoca irritazione all'apparato respiratorio. Sono possibili irritazioni (meccaniche) della cute e delle mucose degli occhi e delle vie aeree. In caso di contatto locale sono possibili effetti irritanti ed eventualmente corrosivi.

picovest® royal Liquid: dopo contatto con la cute: in caso di contatto con la cute, sciacquare con abbondante acqua. In caso di contatto con gli occhi: aprire le palpebre e sciacquare a fondo con abbondante acqua. In presenza di disturbi persistenti: rivolgersi a un oculista. In caso di ingestione: sciacquare la bocca con acqua e bere abbondante acqua. Non somministrare nulla per bocca a una persona priva di sensi. I liquidi di miscelazione sono alcalini.

Consultare anche le rispettive schede di sicurezza valide!



picovest® royal

Graphitfreie, phosphatgebundene Einbettmasse für die Kronen- und Brückentechnik für konventionelles und schnelles Aufheizen.

Mischungsverhältnis: 150 g: 36 ml
Verarbeitungszeit: ca. 6 Minuten

Verarbeitung

- Liquid vorlegen
- Pulver einstreuen
- 30 Sekunden per Hand durchspateln
- 60 Sekunden unter Vakuum rühren / Rührgeschwindigkeit 350 u/min

picovest® royal wird vorzugsweise mit den ringlosen **picodent® Speed-Muffeln** verwendet. Die Verwendung von Muffelringen aus Metall ist ebenfalls möglich.

Die Einbettmasse gleichmäßig in den vorbereiteten Muffelformer füllen. Bei einer komplizierten Geometrie des Objektes kann die Einbettmasse auch unter leichter Vibration (Rüttler auf niedrigster Stufe) eingefüllt werden. Übermäßiges Rütteln ist unbedingt zu vermeiden, da dies zu Blasenbildung und Entmischung führen kann.

Die Aushärtung der Einbettmasse unter Druck ist nicht notwendig.

Langsames Aufheizen (konventioneller Guss)

- Muffelformer mit Einbettmasse befüllen und 20 Minuten aushärten lassen.
- Muffelformer abziehen und an der dem Gusstrichter entgegengesetzten Seite anrauen (drei Striche einkratzen).
- Muffel in den kalten Ofen stellen. Für größere Kunststoffmodellationen eine Haltestufe bei 250 °C programmieren. Gr. 2: 30 min / Gr. 3: 45 min / Gr. 6: 60 min / Gr. 9: 90 min
- Ofen gleichmäßig auf Endtemperatur 850° - max. 950°C heizen. Bitte hierzu auch die Gebrauchsinformation der verwendeten Legierung beachten. Empfehlung: Steigrate 9°C/min. **Eine weitere Haltestufe ist nicht erforderlich.**
- Muffel bei Endtemperatur im Ofen stehen lassen, je nach verwendeter Muffelgröße (Gr. 2: 30 min / Gr. 3: 45 min / Gr. 6: 60 min / Gr. 9: 90 min).

→ Tipp: Beim **Vorwärmen über Nacht** die Muffel mit einer Frischhaltefolie oder Wachsdeckel versiegeln.

Schnelles Aufheizen (Speedguss)

- Muffelformer mit Einbettmasse befüllen und 20 Minuten aushärten lassen.
- Muffelformer abziehen und an der dem Gusstrichter entgegengesetzten Seite anrauen (drei Striche einkratzen).
- Muffel spätestens 25 min nach Pulver-Liquid Kontakt in den max. 850 °C vorgeheizten Ofen stellen. Haltezeiten bei 850 °C: Gr. 2: 30 min / Gr. 3: 45 min / Gr. 6: 60 min / Gr. 9: 90 min, **Kunststoffmodellationen immer bei 600°C aufsetzen.**
- Je nach verwendeter Legierung den Ofen auf Endtemperatur (max. 950 °C) hochheizen. Die Haltezeiten bei 850 °C sind in jedem Fall einzuhalten.
- Muffel bei Endtemperatur im Ofen stehen lassen, je nach verwendeter Muffelgröße (Gr. 2: 30 min / Gr. 3: 45 min / Gr. 6: 60 min / Gr. 9: 90 min).

Kunststoffmodellationen (Modellierkunststoff selbsthärtend/Pulver-Flüssigkeit oder **picobello plus**/lichthärtend) immer mit Wachsüberzug versehen.

Konzentrationsabmischungen für 150g Pulver

Indikation	Modelliermaterial	Gusslegierung	Konzentration [ml] Liquid: aqua dest	Konzentration [%] Liquid: aqua dest	Eigene Werte
Kronen & Brücken	Wachs	NEM-Legierungen	30 : 6	83 : 17	
		Goldreduziert (> 55%) und Aufbrennlegierungen für Keramik	21 : 15	58 : 42	
		Palladium-Basis-Legierungen	23 : 13	64 : 36	
		Hochgoldhaltig (> 70% Au)	20 : 16	56 : 44	
Inlay (dreiflächig)	Wachs	NEM-Legierungen	29 : 7	81 : 19	
		Goldreduziert (> 55%) und Aufbrennlegierungen für Keramik	21 : 15	58 : 42	
		Palladium-Basis-Legierungen	23 : 13	64 : 36	
		Hochgoldhaltig (> 70% Au)	20 : 16	56 : 44	
Sekundärteile, Teleskop- und Konuskronen 0-6°	Modellierkunststoff selbsthärtend (Pulver/Flüssigkeit) mit Wachsüberzug	NEM-Legierungen	32 : 4	89 : 11	
		Goldreduziert (> 55%) und Aufbrennlegierungen für Keramik	17 : 19	47 : 53	
		Palladium-Basis-Legierungen	20 : 16	56 : 44	
		Hochgoldhaltig (> 70% Au)	15 : 21	42 : 58	
Sekundärteile, Teleskop- und Konuskronen 0-6°	picobello plus lichthärtend mit Wachsüberzug	NEM-Legierungen	33 : 3	92 : 8	
		Goldreduziert (> 55%) und Aufbrennlegierungen für Keramik	18 : 18	50 : 50	
		Palladium-Basis-Legierungen	21 : 15	58 : 42	
		Hochgoldhaltig (> 70% Au)	16 : 20	44 : 56	

* Bei Teleskopkronen kann die Konzentration um +1 ml Liquid / - 1 ml aqua dest erhöht werden (36 ml Gesamt sind einzuhalten).

Alle Angaben basieren auf Testergebnissen unseres Labors und verstehen sich als Richtwerte. Alle Angaben ohne Gewähr. Beachten Sie bitte auch die Gebrauchsinformation der verwendeten Legierung. Ausführliche Informationen zu Konzentrationen können bei picodent® angefordert werden.

Lager- und Verarbeitungstemperatur: Ideal bei 20-23°C! Generell gilt: Konstante Lagerung und Verarbeitung = konstante Ergebnisse!

Warnhinweise



Achtung

picovest® royal enthält Quarz und Cristobalit. Am Verarbeitungsort ist für eine entsprechende Absaugung bzw. Entlüftung zu sorgen. Einatmen des Produktstaubes kann Silikose verursachen. P2-Atemschutzmasken sind vom Arbeitgeber zur Verfügung zu stellen. Beim Erhitzen der Einbettmasse entsteht Ammoniak. Ammoniak reizt die Atmungsorgane. Haut- und Schleimhautreizungen (mechanisch) sind an Atemwegen und Augen möglich. Bei lokalem Kontakt ist mit Reiz- und ggf. Ätzwirkung an Haut- und Schleimhäuten zu rechnen.

picovest® royal Liquid: Nach Hautkontakt: Bei Berührung mit der Haut mit viel Wasser spülen. Nach Augenkontakt: Bei geöffnetem Lidspalt gründlich mit viel Wasser spülen. Bei anhaltenden Beschwerden: Augenarzt vorstellen. Nach Verschlucken: Mund mit Wasser ausspülen und reichlich Wasser nachtrinken. Nie einer ohnmächtigen Person etwas durch den Mund einflößen. Annemischflüssigkeiten sind alkalisch.

Bitte beachten Sie auch die jeweils gültigen Sicherheitsdatenblätter!

Haben Sie noch Fragen? Die picodent® Service-Hotline für Einbettmassen (Dentalstudio Geyer, Heinersreuth) steht Ihnen unter 0921-47820 gerne zur Verfügung.



picovest® royal

Graphite-free phosphate-bound investment for the crown and bridge technique for conventional and fast heating

Mixing ratio: 150 g: 36 ml
Processing time: approx. 6 minutes

- Processing**
- Add liquid
 - Sprinkle powder
 - Mix thoroughly with a spatula by hand for 30 seconds
 - Stir under vacuum for 60 seconds / stirring rate 350 RPM

It is preferable to use **picovest® royal** with the ringless **picodent® Speed muffles**. Metal muffle rings can also be used.

Fill the prepared muffle former evenly with the investment. If the object has a complicated geometry, the investment can be poured in under slight vibration (vibrator at the lowest level). Excessive vibration must be avoided as this may cause bubble formation and segregation.

The investment does not need to be cured under pressure.

- Slow heating (conventional casting)**
- Fill the muffle former with investment and let it set for 20 minutes.
 - Remove the muffle former and roughen it on the opposite side to the funnel (make three scratches).
 - Place the muffle in a cold oven. For larger resin carvings, program a retention shoulder at 250 °C. Size 2: 30 min. / Size 3: 45 min. / Size 6: 60 min. / Size 9: 90 min.
 - Heat the oven evenly to the final temperature 850° - max. 950°C. For this also, please follow the instructions for the alloy being used. Recommended temperature increase rate: 9°C/min. **A further holding stage is not required.**
 - Let the muffle stand in the oven at the final temperature depending on the muffle size used (size 2: 30 min. / size 3: 45 min. / size 6: 60 min. / size 9: 90 min.).

→ Tip: With **overnight preheating**, seal the muffle with a cling wrap or wax lid.

- Fast heating (speed casting)**
- Fill the muffle former with investment and let it set for 20 minutes.
 - Remove the muffle former and roughen it on the opposite side to the funnel (make three scratches).
 - Place the muffle in an oven preheated to a maximum of 850 °C no later than 25 minutes after powder-liquid contact. Holding times at 850 °C: Size 2: 30 min. / Size 3: 45 min. / Size 6: 60 min. / Size 9: 90 min., **always position resin carvings at 600 °C.**
 - Depending on the alloy used, heat the oven to the final temperature (950 °C max.). In any case, the holding times at 850°C should be adhered to.
 - Let the muffle stand in the oven at the final temperature depending on the muffle size used (size 2: 30 min. / size 3: 45 min. / size 6: 60 min. / size 9: 90 min.).

Always apply a wax coat to resin carvings (modelling resin, self-curing/powder-liquid or **picobello plus**/light-curing).

Concentration Recommendations for 150 g Powder

Indication	Carving material	Casting alloy	Concentration [ml] Liquid: aqua-dest	Concentration [%] Liquid: aqua-dest	In-house values
Crowns & bridges	Wax	Nonprecious metal alloys	30 : 6	83 : 17	
		Reduced-gold (> 55%) and metal-ceramic alloys for porcelain	21 : 15	58 : 42	
		Palladium-based alloys	23 : 13	64 : 36	
		High-gold (> 70% Au)	20 : 16	56 : 44	
Inlay (trihebral)	Wax	Nonprecious metal alloys	29 : 7	81 : 19	
		Reduced-gold (> 55%) and metal-ceramic alloys for porcelain	21 : 15	58 : 42	
		Palladium-based alloys	23 : 13	64 : 36	
		High-gold (> 70% Au)	20 : 16	56 : 44	
Female parts, telescopic* and conical crowns 0-6°	Modelling resin, self-curing (powder/liquid) with wax coat	Nonprecious metal alloys	32 : 4	89 : 11	
		Reduced-gold (> 55%) and metal-ceramic alloys for porcelain	17 : 19	47 : 53	
		Palladium-based alloys	20 : 16	56 : 44	
		High-gold (> 70% Au)	15 : 21	42 : 58	
Female parts, telescopic* and conical crowns 0-6°	picobello plus, light-curing with wax coat	Nonprecious metal alloys	33 : 3	92 : 8	
		Reduced-gold (> 55%) and metal-ceramic alloys for porcelain	18 : 18	50 : 50	
		Palladium-based alloys	21 : 15	58 : 42	
		High-gold (> 70% Au)	16 : 20	44 : 56	

* With telescope crowns, the concentration can be increased by +1 ml liquid / -1 ml distilled water (36 ml overall must be adhered to).

All information is based on our laboratory's test results and considered a guideline. All information is subject to change. Please also follow the directions for use of the alloy used. Individual mixing concentrations can be entered in the empty table.

Storage and processing temperature: 20-23°C is ideal. As a general rule of thumb, consistent storage and processing = consistent results!

Warnings



Warning

picovest® royal contains quartz and cristobalite. Appropriate suction or ventilation must be ensured at the processing site. Inhaling dust from the product may cause silicosis. P2 dust masks must be provided by the employer. Ammonia is released when the investment is heated. Ammonia is a respiratory irritant. Skin and mucous membrane irritations (mechanical) are possible in the respiratory tract and eyes. Localised contact is likely to cause irritation and potentially corrosivity to the skin and mucous membranes.

picovest® royal Liquid: If contact with the skin occurs: Rinse with plenty of water. If contact with the eyes occurs: Hold the eye open and rinse with plenty of clean water. If symptoms persist, consult an ophthalmologist. Upon swallowing: Rinse the mouth with water and drink plenty of water. Never pour anything into the mouth of an unconscious person. Mixing liquids are alkaline.

Please also observe the relevant valid safety data sheets.



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	17 : 19	47 : 53	
		Alliages à base de palladium	20 : 16	56 : 44	
		Teneur élevée en or (> 70 % Au)	15 : 21	42 : 58	
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)	16 : 20	44 : 56	

* 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'am-moniac. 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 Liquid: 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!