HD-SYSTEMS.COM.UA

СИЛИКАН®

Фосфатная формовочная масса для высокоплавких сплавов

Характеристика: Фосфатная формовочная масса, которая назначена для техники литья высокоплавких дентальных сплавов.

Использование:

- Изготовление рабочих моделей для цельнолитых съемных зубных протезов.
- Изготовление литых форм для литья съемных зубных протезов и сепаратных анкерных элементов.
- Изготовление литых форм для литья фиксированных протезов, например для металлкерамики.

Обработка: Формовочную массу можно смешивать вручную или в подходящем вакуумном смесителе. Оптимальное смесительное отношение 11,8 мл жидкости на 100 г порошка. Это соотношение масс соответствует приложенным мерным посудам. Производитель рекомендует смешивание массы СИЛИКАН® с водным раствором золя кремневой кислоты (СИЛИСАН® Н) в отношении 1:1 (концентрация СИЛИСАН® Н: вода). Применяя материал СИЛИСАН® Н можно добиться высшего расширения твердения, теплового расширения и высшей прочности формы.

Время затвердевания формовочного материала составляет: 6 - 11 минут. **Подготовка рабочей модели:** В форму, подготовленную из агаровой массы, следует налить часть смешанной формовочной массы и лучше всего на вибраторе вытеснить воздушные пузырьки. Форма дополнится формовочной массой, пользуясь опять вибратором. После 45 минут можно вынуть затвердевшую модель из агаровой массы.

Подогрев и нагрев формы: Подогрев начинается 60 - 120 минут после размешания массы. Учитывая состав и свойства формовочной массы, особенно ее тепловое расширение, рекомендуется регулированный способ нагревания формы. Первый подогрев производится при температуре 300°C с задержкой 30 минут при этой температуре. Затем установится окончательная температура 850-900°C и продолжается нагрев формы. Рекомендованная задержка при окончательной выбранной температуре 30 минут.

Для литьевой смолы "Anycubic UV Resin - Dental Castable" - нужно установить конечную температуру выжигания смолы: 950°C. Выжигать смолу не менее 30 минут.

Примечание: Учитывая высокое расширение твердения и тепловое расширение формовочной массы, безусловно необходимо вкладывать жаростойкие ленты KP - 50 в металлические литейные формы. Упустив этот технологический процесс, высокое расширение формовочной массы проявится псевдоконтракцией.

Утилизация отходов: Остаток неизрасходованного материала и загрязненную упаковку передать фирме, уполномоченной манипулировать с отходами. Соблюдайте свое местное законодательство.

Хранение: В сухой среде при температуре в пределах 5 - 25°C, в хорошо закрытой упаковке.

Срок применимости: 4 года

Упаковка: 5 кг сосуд, 10 кг сосуд

Осторожно:

Опасные компоненты: Кварц (SiO_2).

H373 - Может наносить вред органам в результате длительного или многократного воздействия.

P260 - Избегать вдыхание пыль. P314 - В случае плохого самочувствия обратиться к врачу. P501 - Удалить содержимое/контейнер в пункт сбора опасных или специальных отходов.