

Fosfátové zatmelovací hmoty

firmy WHIP MIX

Ceramigold	zatmelovací hmota obsahující uhlík pro zlaté slitiny na keramiku a slitiny pro korunky a můstky
Hi-Temp	bez uhlíková zatmelovací hmota pro kovy s vysokým bodem tavení
Cerafina	univerzální, zatmelovací hmota s jemným zrnem pro kovy s vysokým bodem tavení

NÁVOD NA ZPRACOVÁNÍ

1. Příprava voskového modelu:

- Připevněte voskový licí čep na voskový model pomocí měkkého, lepícího vosku.
- Připevněte hotový model na gumovou podložku pro zatmelování.
- Vyčistěte model pomocí voskového čističe Whip Mix SMOOTHEx, jemně odfoukněte přebytečný roztok z modelu.

2. Příprava kroužku:

- Pokryjte licí kroužek azbestovou páskou a upravte ji tak, aby byla o 6 mm kratší na obou koncích.
- Vložte překrytý kroužek do vody minimálně na dobu jedné minuty a poté s ním důkladně zatřepete (5 krát).
- Umístěte kroužek na gumovou podložku pro zatmelování.

3. Smíchání zatmelovací hmoty:

Doporučený poměr prášek / tekutina

	60 g	90 g	150 g
Ceramigold	9,5 ml	14,5 ml	16,0 ml
Hi-Temp	9,5 ml	14,5 ml	16,0 ml
Cera-Fina	14,5 ml	21,5 ml	24,0 ml

- Vypláchněte kelímek vodou a otřepete přebytečnou vodu.
- Vlijte odměřené množství vody do kelímku a poté přidejte odvážený prášek.
- Míchejte ručně po dobu 20 sekund.
- Mechanicky můžete smíchat ve vakuové míchačce, při nízkých otáčkách (350 - 450 ot./min.) po dobu 60-90 sekund.
- Vlijte smíchanou zatmelovací hmotu do licího kroužku s voskovým modelem.
- Nechejte ustát minimálně 1 hodinu. U velkých bez kroužkových modelů nechejte ustát minimálně 2 hodiny. (U hmoty **Cera-Fina** nechejte ustát minimálně na 1,5 hodiny, u velkých bez kroužkových modelů nechejte ustát minimálně 2 hodiny.)

4. Vypalování:

- Odstraňte gumovou podložku pro zatmelování a obruste lesk z povrchu formy.

A) Pokud používáte licí čepy a modely z vosku:

- Vložte formu do pece při pokojové teplotě. Nastavte rychlost zahřívání na 8°C/min. a teplotu na 430 °C.
- Držte teplotu 430 °C po dobu 30 minut.
- Zvyšte na maximální teplotu při rychlosti zahřívání 14 °C/min.
- Držte maximální teplotu po dobu 30 minut.

B) Pokud používáte plastové licí čepy, velké voskové můstky, bez kroužkové modely z vosku nebo drahokovové attachmenty:

- Vložte formu do pece při pokojové teplotě. Nastavte rychlost zahřívání na 4°C/min. a teplotu na 430 °C.
- Držte teplotu 430 °C po dobu 30 až 60 minut.
- Zvyšte na maximální teplotu při rychlosti zahřívání 7 °C/min.
- Držte maximální teplotu po dobu 30 minut.

5. Vysokofrekvenční lití:

- Postupujte podle návodu výrobce kovu

- Opískujte odlitek aluminium-oxidovým pískem hrubosti 50-60 mikron nebo jemným skelným pískem.

UPOZORNĚNÍ:

- Používejte zvlášť míchací kelímky na fosfátové a sádrové zatmelovací hmoty.
- Udržujte zatmelovací prášek a tekutinu při pokojové teplotě 23 °C.
- Nepoužívejte koncentrace tekutiny nad 75% u bez kroužkových forem větších než 270 g.

Doporučené koncentrace tekutin:

Typ slitiny	Koncentrace tekutiny	Vypalovací teplota
Chrom-kobaltové	100 %	870-900 °C
Nikl-beryliové	75-100 %	815-870 °C
Paládiové (2-8 % zlata)	10-15 %	700-870 °C
Stříbro-paládiové	75 %	760-815 °C
Zlaté pod keramiku (>45% zlata)	50-75 %	700-815 °C
Zlaté na korunky a můstky	50 %	575-700 °C

Fyzikální vlastnosti:

	Ceramigold	Hi-Temp	Cera-Fina
Poměr tekutina* / prášek	16 ml / 100 g	16 ml / 100 g	24 ml / 100 g
Pracovní čas	6-7 minut	7-8 minut	8-10 minut
Expanze tuhnutí	0,7 %	0,7 %	0,25 %
Teplotní expanze	1,2 %	1,2 %	1,3 %
Pevnost v tlaku	10 MPa	10 MPa	4 MPa
Formy balení (vč. tekutiny)	12 kg	12 kg	9 kg
Doporučená cena	4.490 Kč	4.590 Kč	3.890 Kč

* Doporučená koncentrace „Special Liquidu“ je 75% (3 dílky tekutiny k 1 dílku vody)

Dodává: Hu-Fa Dental Zlín, Moravní 909, 765 02 Otrokovice, tel.: 067/ 792 62 26-7, fax: 067/ 792 62 05.