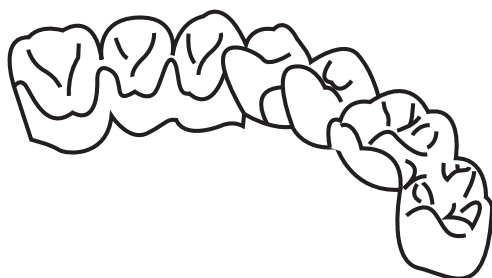


CALIBRA-EXPRESS®



HOJA DE INSTRUCCIONES	ES	2
WORKING INSTRUCTIONS	EN	6
ISTRUZIONI PER L'USO	IT	10
NOTICE D'EMPLOI	FR	14
INFORMACIÓN ADICIONAL ADDITIONAL INFORMATION INFORMAZIONI SUPPLEMENTARI INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES		18

Consulte nuestra web
Visit our website



CALIBRA-EXPRESS®

DESCRIPCIÓN

CALIBRA-EXPRESS® es un revestimiento ultra fino a base de fosfatos para el colado de todo tipo de aleaciones de coronas y puentes en la técnica del CALENTAMIENTO RÁPIDO Y NORMAL.

Según la norma ISO 15912:2016, se clasifica como revestimiento Tipo 1, Clase 2.

También se puede utilizar para cerámica sin metal.

El revestimiento contiene cuarzo. **¡NO RESPIRAR EL POLVO!**

MODO DE EMPLEO

Como en todos los revestimientos fosfáticos la temperatura de almacenamiento y de elaboración del revestimiento y del líquido de mezcla es un factor determinante en la expansión de fraguado y, por consiguiente en la precisión de ajuste y la superficie de colado.

La temperatura óptima de elaboración es de 20-22 °C. Una variación sobre la temperatura optima de uso, tanto del polvo, líquido, utensilios de mezcla así como variaciones importantes en la temperatura ambiente afectan al comportamiento del producto.

PREPARACIÓN DEL LÍQUIDO



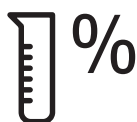
IMPORTANTE:

CALIBRA-EXPRESS® debe ser utilizado siempre con su líquido especial de mezcla **EXPANSOR** puro o diluido.

Las diluciones deben efectuarse añadiendo agua destilada o desmineralizada, agitar ligeramente y seguidamente aplicar en la botella una etiqueta identificativa de la concentración realizada.

ATENCIÓN: NO UTILIZAR EL LÍQUIDO EXPANSOR CRISTALIZADO!!

Concentraciones líquido de mezcla:



TIPO DE ALEACIÓN		CONCENTRACIÓN DE EXPANSOR
Metal precioso		50-70 %
Metal semi-precioso		70-80 %
Metal no precioso	Ni-Cr	80-100 %
	Cr-Co	80-100 %

PREPARACIÓN DEL CILINDRO

Se puede utilizar anillo metálico así como de plástico o silicona.

Para cilindros 9x, utilizar siempre anillo metálico.

• CON anillo metálico:

- Recubrir internamente el cilindro con cinta de cuarzo (por ejemplo RING-0-LINER).
(1 capa cilindros 1x y 3x / 2 capas para cilindros 6x y 9x)
- Humedecer la cinta ligeramente con agua para evitar una absorción del revestimiento.

• SIN anillo (cilindro de plástico o silicona, por ejemplo RING-0-EXPAND):

Aplicar una fina capa de vaselina para facilitar la posterior extracción.

PREPARACIÓN DE LA MEZCLA

- Para obtener unos buenos resultados es imprescindible la utilización de medidas precisas.
- Para una mayor facilidad de uso CALIBRA-EXPRESS® se suministra en bolsitas pre-dosificadas de 160 g, asimismo se suministra un tubo dosificador para el líquido.
- Se recomienda usar siempre bolsas enteras y medir el líquido con el tubo dosificador original.
- En caso de utilizar porciones de polvo no pre-dosificadas, pesar el contenido exacto con báscula.

La proporción polvo/líquido es: 100 g polvo/22-23 ml líquido:

TAMAÑO CILINDRO	POLVO	LÍQUIDO MEZCLA
1 x	60 g	13-14 ml
3 x	1 bolsa / 160 g	35-37 ml
6 x	2 bolsas / 160 g	71-74 ml



ATENCIÓN: NO UTILIZAR TAZAS NI RECIPIENTES QUE HAYAN TENIDO CONTACTO CON YESOS.

MEZCLADO



- Preparar el líquido EXPANSOR según la concentración deseada (tal y como se detalla anteriormente).
- Añadir el polvo al líquido y mezclar a mano enérgicamente durante 15-20 segundos para obtener una masa totalmente húmeda y uniforme.
- Seguidamente pasar al mezclado mecánico bajo **vacío durante 60 segundos.**

LLENADO DEL CILINDRO



Recomendamos aplicar una fina capa de TENSIO-WAX sobre el modelado de cera antes de revestir.

Completado el tiempo de mezcla, llenar el cilindro acompañado de una suave vibración durante 10-15 segundos, después parar.

TIEMPO DE TRABAJO



6-7 minutos (20-22 °C) desde el momento en que entran en contacto polvo y líquido.

El tiempo de trabajo puede reducirse cuando:

- El líquido está a una temperatura superior.
- Con temperaturas ambientales superiores a 22°C.
- Con la utilización de utensilios contaminados.

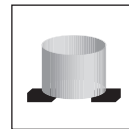
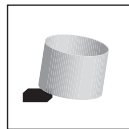
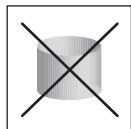
CALENTAMIENTO DEL CILINDRO

COLOCACIÓN EN EL HORNO



ATENCIÓN:

La brusca ignición de la cera puede provocar roturas. Colocar los cilindros inclinados o elevados sobre unas placas de revestimiento. Nunca directamente sobre la base del horno.



- Minutos antes de la colocación en horno, se recomienda raspar con un cuchillo la superficie superior del cilindro, para facilitar el escape de gases.
- Colocar los cilindros en el horno con los bebederos hacia abajo
- Evitar el contacto de los cilindros con la base y paredes del horno.
- En el caso de varios cilindros, evitar igualmente el contacto entre ellos.
- Debido a la agresiva eliminación de la cera, no abra el horno durante el calentamiento.

CALENTAMIENTO DEL CILINDRO

Se puede realizar el calentamiento de dos maneras diferentes:



Calentamiento rápido:



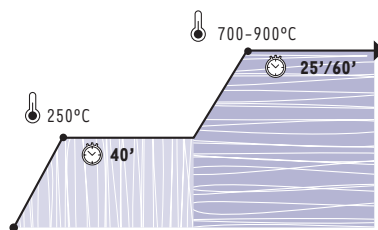
- Pasados 25-30 minutos desde el inicio del mezclado, colocar los cilindros en el horno precalentado a 900 °C como máximo.



Calentamiento normal:



- Colocar el cilindro en el horno después del fraguado.
- Secar el cilindro a 250°C durante 40 min.
- Calentar a 7°C /min hasta la temperatura final.



TEMPERATURAS FINALES



700-750°C	Para metales preciosos
800-850°C	Para aleaciones preciosas de metal-cerámica
850-900°C	Para aleaciones no preciosas

Mantener los cilindros a la temperatura final deseada durante:

TAMAÑO DEL CILINDRO	TIEMPO DE CALENTAMIENTO
1 x	25 min
3 x	35 min
6 x	45 min
9 x	60 min

Después del colado dejar enfriar el cilindro a temperatura ambiente.
¡No sumergir en agua fría!

Concentración de EXPANSOR recomendadas:

- Para cerámica cocida sobre revestimiento:

Inlays, onlays, carillas y coronas:	15-20 %
-------------------------------------	---------

- Para cerámica inyectada:
(Recomendamos el uso de los cilindros RING-O-EXPAND Press)

Inlays y onlays:	50-55 %
Carillas:	60 %
Coronas individuales:	60-65 %
Puentes:	70 %

Tiempo recomendado de calentamiento a temperatura final:

TAMAÑO DEL CILINDRO	TIEMPO DE CALENTAMIENTO
1 x	50 min
3 x	60 min

Si se calientan conjuntamente más de un cilindro, el tiempo de permanencia en el horno deberá aumentar 10 minutos por cilindro.

Desmoldeo: Esperar a que el cilindro se enfríe a temperatura ambiente siguiendo las instrucciones del fabricante de cada cerámica.

El revestimiento CALIBRA-EXPRESS® puede ser utilizado con todas las cerámicas.

CADUCIDAD Y ALMACENAMIENTO



El nº. de lote y la fecha de caducidad se encuentran marcados en cada envase.

POLVO CALIBRA-EXPRESS®

Almacenar a 18-25°C.

Mantener los envases bien cerrados en lugar seco.

El revestimiento es sensible a la humedad, una exposición prolongada al aire puede alterar las características del producto.

LÍQUIDO EXPANSOR

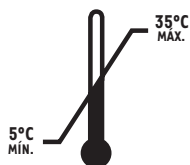
Almacenar a 18-25°C.

Una exposición prolongada a temperaturas inferiores a 5°C o superiores a 35°C puede producir la congelación y/o desestabilización del producto.

No utilizar el líquido si muestra señales de cristalización.

Mantener bien cerrados los envases después de cada uso.

Una exposición prolongada al aire puede provocar la cristalización.



INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD



Ver documento Instrucciones de seguridad.

CALIBRA-EXPRESS®

DESCRIPTION

CALIBRA-EXPRESS® is an ultra fine phosphate bound investment for the casting of all types of crown and bridges alloys for the fast and normal heating technique.

According to ISO 15912:2016, the classification of the product is Type 1 Class 2.

It can be also used in all-ceramics crowns.

This material contains quartz. **DO NOT INHALE THE POWDER!**

INSTRUCTIONS OF USE

As with all phosphatic investments, the temperature of storage and preparation of the investment and of the mixing liquid is a determining factor in the expansion during setting, and therefore in the precision of fit and the cast surface.

The optimum preparation temperature is 20-22°C. Any variation in the optimum working temperature, whether of the powder, liquid or mixing utensils, or significant variations in the ambient temperature, affect the behaviour of the product.

LIQUID PREPARATION:



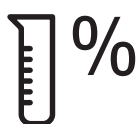
IMPORTANT:

must always be used with its special mixing liquid **EXPANSOR**, pure or diluted.

The dilutions can be effected by adding distilled or demineralised water, shaking slightly and then applying to the bottle an identifying label of the concentration made.

DO NOT USE EXPANSOR LIQUID WHICH HAS BEEN FROZEN (BECOME CRYSTALLISED).

Concentrations of the mixing liquid:



TYPE OF ALLOY		EXPANSOR CONCENTRATION
Precious		50-70 %
Semi precious		70-80 %
Non Semi precious	Ni-Cr	80-100 %
	Cr-Co	80-100 %

PREPARATION OF THE CYLINDER

Metal ring and plastic or silicone cylinders can be used.

For 9x cylinders, use always metal ring.

- WITH metal ring:
 - Cover the inner part of the cylinder with a quartz band (for example RING-O-LINER). (1 layer for 1x and 3x cylinders / 2 layers for 6x and 9x)
 - Moisten slightly with water the band to prevent the absorption of the investment.
- WITHOUT ring (plastic or silicone cylinder, for example RING-O-EXPAND):
 - Apply a fine layer of Vaseline to facilitate subsequent extraction.

MIXING PROPORTION

- To obtain good results, it's essential to use the precise measurements.
- For greater ease of use, CALIBRA-EXPRESS® is supplied in pre-dosed sachets of 160 g, and a dosing tube is supplied for the liquid .
- It's always recommended the use of the whole sachet and the measure of the liquid with the original dosing tube.
- When non-pre-dosed portions are used, weigh the exact content with a scale.

Powder / liquid proportion: 100g powder: 22 - 23 ml liquid:



CYLINDER SIZE	POWDER	MIXING LIQUID
1 x	60 g	13-14 ml
3 x	1 bag / 160 g	35-37 ml
6 x	2 bag / 160 g	71-74 ml



WARNING: DO NOT USE BOWLS NEITHER CONTAINERS WHICH HAVE BEEN IN CONTACT WITH PLASTER.

MIXING



- Prepare the liquid EXPANSOR according to the concentration required (as indicated before).
- Add the powder to the liquid and mix vigorously by hand for 15-20 seconds to obtain a totally moist and uniform mass.
- Then begin with the mechanical **vacuum mixing for 60 seconds.**

FILLING TH CYLINDER



We recommend the application of a fine layer of TENSIO-WAX (surface tension reducer) over the wax pattern before investing.

Once the mixing time is completed, fill the cylinder, vibrating gently, for 10-15 seconds, then stop.

WORKING TIME



6-7 minutes (20-22 °C) from the moment that powder and liquid contact.

- The working time can be reduced when the liquid is at a higher temperature
- With ambient temperatures above 22 °C.
- With the use of contaminated utensils.

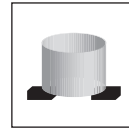
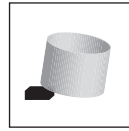
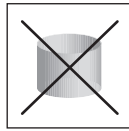
HEATING

PLACING IN THE FURNACE



WARNING:

Wax ignition can lead to breakings. Place the cylinders inclined or over investment plates. Never place them directly on the oven base.



- Few minutes before placing in the furnace scrape with a knife the upper surface of the cylinder, to allow the gases to escape.
- Place the cylinders in the furnace with the spouts downwards.
- In the case of several cylinders, also avoid contact between them.
- Due to the aggressive elimination of the wax, do not open the furnace while heating.

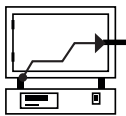
HEATING

Heating can be carried out in two different ways:



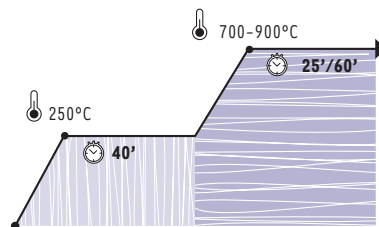
Fast heating:

- After 25 – 30 minutes from the filling of the cylinders, place them in the pre-heated oven at final temperature (900°C maximum).



Normal heating:

- Place the cylinder in the furnace after the setting.
- Dry at 250°C for 40 minutes.
- Heat up at 7°C / min. to the casting temperature.



FINAL TEMPERATURES



700-750°C	For precious alloys
800-850°C	For metal-ceramic alloys
850-900°C	For non-precious alloys

Keep the cylinder at the final temperature for:

CYLINDER SIZE	TIME AT FINAL TEMPERATURE
1 x	25 min
3 x	35 min
6 x	45 min
9 x	60 min

After the casting has been completed, bench-cool the ring to room temperature.
Do not quench in cold water!!

Recommended EXPANSOR concentrations:

- For ceramics heated over the investment

Inlays, onlays, facing and crowns:	15-20 %
------------------------------------	---------

- For injected ceramic:

(We recommend the use of RING-O-EXPAND Press cylinders)

Inlays and onlays:	50-55 %
Facing:	60 %
Individual crowns:	60-65 %
Bridges:	70 %

Recommended heating time at final temperature:

CYLINDER SIZE	TIME
1 x	50 min
3 x	60 min

When more than 1 cylinder is heated together, add 10 minutes more for each cylinder.

Divesting: Wait until the cylinder cool down to room temperature and then follow the ceramic manufacturer instructions

CALIBRA-EXPRESS® can be used with all type of ceramics.

STORAGE AND EXPIRY



Batch number and expiry date are marked on each package.

CALIBRA-EXPRESS® POWDER

Store at 18-25°C.

Keep the packages tightly closed in a dry place.

The investment is sensitive to moisture: prolonged exposure to the air may alter the characteristics of the product.

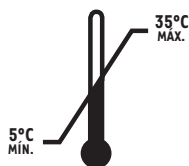
EXPANSOR LIQUID

Store at 18-25°C.

Prolonged exposure to temperatures lower than 5°C or higher than 35°C may produce freezing and/or destabilisation of the product.

Do not use the liquid if it shows a sign of cristallization.

Keep the bottles tightly closed after each use. Prolonged exposure to the air may cause crystallisation.



SAFETY INSTRUCTIONS



See document Safety instructions.

CALIBRA-EXPRESS®

DESCRIZIONE

CALIBRA-EXPRESS® è un rivestimento ultra-fine a base di fosfati per la colata di tutti i tipi di leghe per ponti e corone nella tecnica del riscaldamento rapido e normale.

Secondo la norma ISO15912:2016, si classifica come rivestimento Tipo 1, Classe 2.

Può essere utilizzato anche per la ceramica.

Il rivestimento contiene polvere di quarzo. **NON RESPIRARE LA POLVERE!**

CONDIZIONI DI LAVORO

Come per tutti i rivestimenti fosfatici, la temperatura di conservazione e preparazione del rivestimento e del liquido di miscelazione, è un fattore determinante nel processo di espansione e precisione di adattarsi alla superficie da colata.

La temperatura ottimale di preparazione è di 20-22°C. Qualunque variazione della temperatura di lavorazione, sia della polvere che del liquido o degli utensili di miscelazione, o altre variazioni importanti della temperatura ambiente, possono compromettere i buoni risultati dati dal prodotto.

PREPARAZIONE DEL LIQUIDO

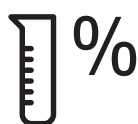


IMPORTANT:

CALIBRA-EXPRESS deve essere usato con il liquido di miscelazione specifico **EXPANSOR** puro o diluito. L'operazione di diluizione può essere effettuata aggiungendo acqua distillata o demineralizzata agitando leggermente e applicando poi alla bottiglia un'etichetta identificatrice che ne indichi la concentrazione.

NON USARE IL LIQUIDO EXPANSOR CRISTALLIZATO!!

Concentrazione del liquido di miscelazione:



TIPO DI LEGA	CONCENTRAZIONE EXPANSOR
Preziosa	50-70 %
Semi preziosa	70-80 %
Non preziosa Ni-Cr	80-100 %
Cr-Co	80-100 %

L'anello metallico, di plastica o del silicone può essere usato.

Per i cilindri 9x per usare sempre anello metallico.

• CON anello metallico:

- Rivestire internamente il cilindro con nastro al quarzo (per esempio RING-O-LINER). (1 strato per cilindri 1x e 3x / 2 strati per 6x e superiori)
- Inumidire leggermente con acqua le pareti dell'isolante per evitare l'assorbimento del rivestimento.

• SENZA anello (cilindri di plastica o di silicone, per esempio RING-O-EXPAND):

Applicare uno strato sottile di vasellina per agevolare la successiva estrazione.

PROPORZIONI DI MISCELAZIONE

- Per ottenere buoni risultati, è essenziale utilizzare misure precise.
- Per semplificarne l'utilizzo, il CALIBRA-EXPRESS®, è provvisto di sacchetti predosati da 160 gr e di un misurino che serve per il liquido.
- Si raccomanda di usare sempre tutto il sacchetto e di misurare il liquido con il tubo dosatore originale.
- Nel caso in cui si dovessero usare porzioni di polvere non predosate, pesarne l'esatto contenuto con una scala.

La proporzione polvere-liquido è: 100g polvere: 22-23 ml liquido:



MISURA DEL CILINDRO	POLVERE	LIQUIDO MISCELATORE
1 x	60 g	13-14 ml
3 x	1 sacchetto / 160 g	35-37 ml
6 x	2 sacchetto / 160 g	71-74 ml



ATTENZIONE : NON USARE SCODELLE IN CUI E' STATO USATO DEL GESSO.

MISCELAZIONE



- Preparare EXPANSOR secondo la concentrazione richiesta (come sopra indicato)
- Aggiungere polvere al liquido e mescolare vigorosamente con le mani per 15-20 secondi per ottenere una massa del tutto umida e uniforme.
- Passare poi al miscelatore meccanico **per 60 secondi a seconda del tipo di mixer.**

RIEMPIMENTO DEL CILINDRO



Consigliamo l'applicazione di un sottile strato di TENSIO-WAX prima del rivestimento.

Una volta terminato il tempo di miscelazione, riempire il cilindro facendolo leggermente vibrare per 10-15 secondi, e poi fermarsi.

TIEMPO DE TRABAJO



6-7 minuti (20-22 °C) dal momento che la polvere ed il liquido si mettono in contatto.

- Il tempo di lavorazione può essere ridotto quando il liquido raggiunge temperature più elevate.
- Con temperatura ambiente superiore ai 22°C.

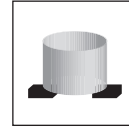
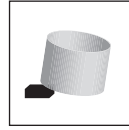
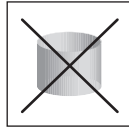
RISCALDAMENTO

POSIZIONANDO NELLA FORNACE



ATTENZIONE:

La brusca combustione della cera può provocare rotture: collocare i cilindri inclinati o elevati su piastre di rivestimento. Non devono mai essere posti direttamente sulla base del forno.



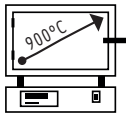
- Alcuni minuti prima di metterlo nel forno, raschiare la superficie del cilindro con un coltello, per facilitare la fuoriuscita di gas.
- Collocare i cilindri nel forno con gli imbuto di colata all'ingiù.
- Se vi sono più cilindri, evitare che stiano a contatto.
- Data l'aggressiva eliminazione della cera, non aprire il forno nei primi 15 minuti di riscaldamento.

RISCALDAMENTO

Il riscaldamento può essere eseguito in due modi diversi:

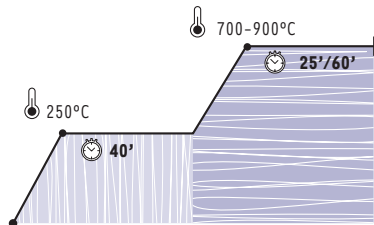
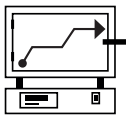
Riscaldamento rapido:

- 25-30 minuti dopo il riempimento dei cilindri, metterli nel forno alla temperatura finale di 900°C maximum.



Riscaldamento normal:

- Mettere il cilindro nel forno dopo l'indurimento.
- Realizzare un'essiccazione a 250 °C per 40 min.
- Scaldare a 7 °C / min fino alla temperatura di fusione.



TEMPERATURE FINALI



700-750°C	Per metalli preziosi
800-850°C	Per leghe preziose metallo-ceramica
850-900°C	Per leghe non preziose

Mantenere il cilindro alla temperatura finale per:

MISURA DEL CILINDRO	TEMPO DI RISCALDAMENTO
1 x	25 min
3 x	35 min
6 x	45 min
9 x	60 min

Una volta che la fusione è stata completata, far raffreddare il cilindro a temperatura ambiente. **Non immergere in acqua fredda!!**

Concentrazioni di EXPANSOR suggerite:

- Ceramica cotta su rivestimento:

Inlays, onlays, impianti e corona:	15-20 %
------------------------------------	---------

- Cerámica inietata:

(Raccomandiamo l'uso dei cilindri RING-O-EXPAND Press)

Inlays y onlays:	50-55 %
Impianti:	60 %
Corone individuali:	60-65 %
Ponti:	70 %

Tempo suggerito di riscaldamento alla temperatura finale:

MISURA DEL CILINDRO	TEMPO DI RISCALDAMENTO
1 x	50 min
3 x	60 min

Se sono riscaldati insieme di più di un cilindro, aggiunga 10 minuti di più per ogni cilindro.
Liberi dalla muffa: Attenda fino al cilindro freddo giù alla temperatura ambientale dopo le istruzioni del fornitore di ogni ceramica.

Il rivestimento CALIBRA-EXPRESS® può essere usato con tutta la ceramica.

IMMAGAZZINAGGIO E SCADENZA



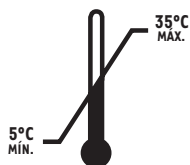
Il numero di produzione e la data di scadenza sono indicati su ogni confezione.

POLVERE CALIBRA-EXPRESS®

Almacenar a 18-25°C.

Mantener los envases bien cerrados en lugar seco.

El revestimiento es sensible a la humedad, una exposición prolongada al aire puede alterar las características del producto.

LIQUIDO EXPANSOR

Conservare a 18-25°C.

Un'esposizione prolungata a temperature inferiori a 5°C o superiori a 35°C può causare il congelamento e/o la destabilizzazione del prodotto. Richiudere sempre accuratamente i contenitori dopo l'uso. L'esposizione prolungata all'aria può causarne la cristallizzazione.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA



Visualizza documento di Istruzioni di sicurezza.

CALIBRA-EXPRESS®

DESCRIPTION

CALIBRA-EXPRESS® est un revêtement Ultra fin à base de phosphates pour la coulée de tout type d'alliages pour couronnes et bridges, utilisé dans la technique de chauffage rapide et normal.

Selon la norme ISO 15912:2016, se classe comme revêtement Type 1, Classe 2.

Et il peut également être utilisée en céramo-céramique.

Le revêtement contient de la poudre de quartz. **NE PAS INHALER CETTE POUDRE!**

CONDITIONS DE TRAVAIL

Comme pour tous les revêtements phosphatiques, la température de stockage et d'élaboration du revêtement et du liquide d'expansion est un facteur déterminant pour l'expansion de prise et, par conséquent pour la précision d'ajustement et de la surface de coulée.

La température optimale d'élaboration est de 20-22°C. Une variation de la température optimale d'emploi, de la poudre, du liquide, des ustensiles de mélange et d'importantes variations de la température ambiante ont une influence sur le comportement du produit.

PRÉPARATION DU LIQUIDE



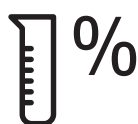
IMPORTANT:

CALIBRA-EXPRESS doit toujours être employé avec son liquide d'expansion spécial **EXPANSOR** pur ou dilué.

Il faut effectuer les dilutions en ajoutant de l'eau distillée ou déminéralisée et en les agitant légèrement, appliquer ensuite sur la bouteille une étiquette d'identification de la concentration réalisée.

NE PAS UTILISER DE LIQUIDE EXPANSEUR CRISTALLISÉ !!

Concentration liquide de mélange:



TYPE D'ALLIAGE		CONCENTRATION EXPANSOR
Précieux		50-70 %
Semi précieux		70-80 %
No précieux	Ni-Cr	80-100 %
	Cr-Co	80-100 %

PRÉPARATION DU CYLINDRE

On peut utiliser cylindre métallique ainsi que plastiques ou de silicone.

Pour cylindres 9x utiliser toujours cylindre métallique.

• AVEC cylindre métallique:

- Revêtir l'intérieur du cylindre d'un matériau réfractaire permettant l'expansion libre au revêtement (par exemple RING-O-LINER).

(1 couche pour les cylindres 1x et 3x / 2 couches pour 6x et supérieurs)

- Humidifier légèrement avec de l'eau les parois de l'isolateur pour éviter l'absorption du liquide du revêtement.

• SANS cylindre métallique (cylindres plastiques ou de silicone, par exemple RING-O-EXPAND):

Appliquer une fine couche de vaseline pour faciliter l'extraction postérieure.

PROPORTIONS DE MÉLANGE

- Pour obtenir de bons résultats, il faut absolument utiliser des mesures précises.
- Pour un emploi plus facile, CALIBRA-EXPRESS® est fourni en sachets pré dosés de 160 g, il est également fourni un tube doseur pour le liquide.
- Il est recommandé de toujours utiliser des sachets entiers et de mesurer le liquide avec le tube doseur d'origine.
- Si on n'utilise pas de portions de poudre pré dosées, peser le contenu exact avec une balance.

Le rapport poudre-liquide est de: 100g poudre: 22-23 ml liquide



DIMENSION CYLINDRE	POUDRE	LIQUIDE EXPANSION
1 x	60 g	13-14 ml
3 x	1 sachet / 160 g	35-37 ml
6 x	2 sachet / 160 g	71-74 ml



ATTENTION: NE PAS UTILISER DE RÉCIPENT AYANT ÉTÉ EN CONTACT AVEC DU PLÂTRE.

MÉLANGE



- Préparer le liquide EXPANSOR selon la concentration voulue (comme cela est décrit, ci-dessus).
- Ajouter la poudre dans le liquide et malaxer à la main énergiquement durant 15-20 secondes pour obtenir une masse totalement humide et uniforme.
- Ensuite passer au malaxage mécanique **sous vide durant 60 secondes.**

REMPLISSAGE DU CYLINDRE



Nous vous recommandons d'appliquer une fine couche de TENSIO-WAX sur le modèle en cire avant le revêtement.

Passé le temps de malaxage, remplir le cylindre en le faisant vibrer doucement durant 10-15 secondes, temps maximum.

TEMPS DE TRAVAIL



6-7 minutes (20-22°C) à partir du moment où la poudre et le liquide entrent en contact.

- Le temps de travail peut se réduire si le liquide est à une température supérieure.
- Avec des températures ambiantes dépassant 22 °C.
- Ainsi que si on utilise des ustensiles contaminés.

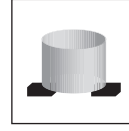
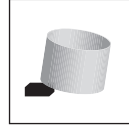
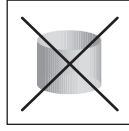
CHAUFFAGE

ENFOURNEMENT



ATTENTION:

La brusque ignition de la cire peut provoquer des ruptures. Poser les cylindres inclinés ou surélevés sur des plaques de revêtement. Jamais directement sur la base du four.



- Quelques minutes avant l'enfournement, racler avec un couteau la surface supérieure du cylindre, pour faciliter l'échappement des gaz.
- Poser les cylindres dans le four avec les tiges de coulée vers le bas.
- Si on utilise plusieurs cylindres, éviter le contact entre eux.
- En raison de l'agressive élimination de la cire, ne pas ouvrir le four durant les 15 premières minutes de chauffage.

CHAUFFAGE

Vous pouvez réchauffer de deux manières différentes:



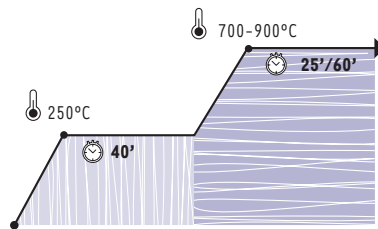
Chauffage rapide:

- Attendre 25 -30 minutes après le remplissage des cylindres, ensuite les mettre au four à la température de 900°C maximum.



Chauffage normal:

- Mettre le cylindre au four après la prise.
- Réaliser un séchage à 250 °C durant 40 min.
- Chauffer à 7 °C/min jusqu'à la température de coulée.



TEMPÉRATURES FINALES



700-750°C Pour métaux précieux

800-850°C Pour alliages céramo-métallique

850-900°C Pour alliages non-précieux

Maintenir les cylindres à la température finale voulue durant:

DIMENSION DU CYLINDRE	TEMPS DE CHAUFFAGE
1 x	25 min
3 x	35 min
6 x	45 min
9 x	60 min

Après la coulée, laisser refroidir le cylindre à température ambiante.
Ne pas le plonger dans de l'eau froide !!

Concentration d' EXPANSOR recommandée:

- Pour la céramique cuite sur le revêtement:

Inlays, onlays, facettes et couronnes:	15-20 %
--	---------

- Pour la céramique pressée :

(Nous vous recommandons d'utiliser les cylindres RING-0-EXPAND Press)

Inlays y onlays:	50-55 %
Facettes:	60 %
Couronnes individuel:	60-65 %
Bridges:	70 %

Temps recommandée de chauffage à la température finale:

DIMENSION DU CYLINDRE	TEMPS DE CHAUFFAGE
1 x	50 min
3 x	60 min

Si on chauffe conjointement plus de un cylindre, le temps de permanence dans le tour devra augmenter 10 minutes pour cylindre

Démoulage: Attendre que le cylindre soit refroidi à température ambiante en suivant les instructions du fabricant de chaque céramique.

Le revêtement CALIBRA-EXPRESS® peut être utilisé avec toutes les céramiques.

PÉREMPTION ET STOCKAGE



Le N° du lot et la date de péremption sont indiqués sur chaque emballage.

POUDRE CALIBRA-EXPRESS®

Stocker à 18-25°C

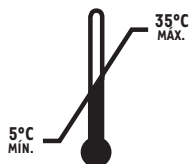
Maintenir les emballages bien fermés à l'abri de l'humidité. Ce revêtement est sensible à l'humidité, une exposition prolongée à l'air peut altérer les caractéristiques du produit.

LIQUIDE EXPANSOR

Stocker à 18-25°C

Une exposition prolongée à une température inférieure à 5°C ou supérieure à 35°C peut provoquer la congélation et/ou la déstabilisation du produit.

Maintenir les emballages bien fermés après chaque utilisation. Une exposition prolongée à l'air peut provoquer une cristallisation.

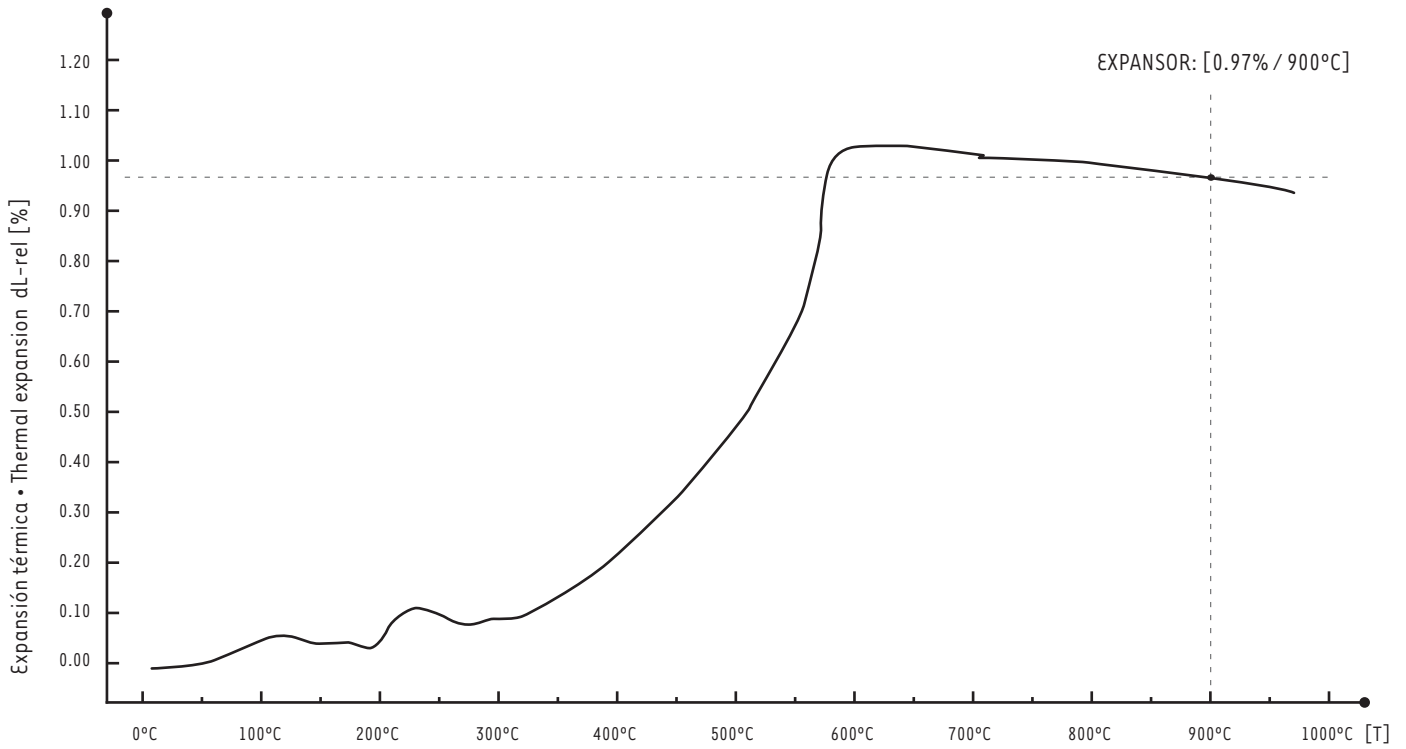


INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ



Voir le document d'Instructions de sécurité.

CURVA DE DILATACIÓN LINEAL TÉRMICA
LINEAL THERMAL EXPANSION CURVE
CURVA DI ESPANSION TÉRMICA LINEARE
COURBE D'EXPANSION THERMIQUE LINÉAIRE



PROPIEDADES FÍSICAS • PHYSICAL PROPERTIES • CARATTERISTICHE FISICHE • CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

ISO 15912:2016 - Type 1 , Class 2

Fluidez • Fluidity • Fluidità • Ecoulement:	140-160 mm
Fraguado inicial • Initial setting time • Presa iniziale • Prise initiale:	6-8 min
Resistencia a la compresión • Compressive strength • Resistenza alla compressione • Résistance à la compression:	4-6 MPa
Dilatación lineal térmica • Linear thermal expansion • Espansione termica • Expansion thermique:	0.97 % (900 ° C)

Valores obtenidos utilizando líquido EXPANSOR (100 %) y a 21°C
Values for EXPANSOR (100 %) and 21°C
Valori per liquido EXPANSOR (100 %) e 21 °C
Valeurs avec liquide EXPANSOR (100 %) et à 21 °C

POLVO • POWDER • POLVERE • POUDRE

6635-800	CALIBRA-EXPRESS®	(50 x 160 g)	8 kg
6635-720	CALIBRA-EXPRESS®	(80 x 90 g)	7.2 kg

KIT POLVO + EXPANSOR • POWDER + EXPANSOR KIT • KIT POLVERE + EXPANSOR • POUDRE + EXPANSOR KIT

6635-120	CALIBRA-EXPRESS®	12 kg (6 x 2000 g) + 3 l (3 x 1000 ml)
6635-M10	CALIBRA-EXPRESS® Kit INTRO	3 x 160 g + 1 x 120 ml

LÍQUIDO • LIQUID • LIQUIDO • LIQUIDE

6610-100	EXPANSOR	1000 ml
6610-500	EXPANSOR	5000 ml

INFORMACIÓN ADICIONAL • GUARANTEE • GARANTIE • GARANZIA

ES

Las informaciones contenidas en esta hoja de instrucciones están basadas en el estado actual de nuestros conocimientos y se dan solamente a título informativo sin que ello implique una garantía por parte de Protechno.

Para más información, véase la ficha de datos de seguridad existente para los productos CALIBRA-EXPRESS® y EXPANSOR. Pídaselas a su distribuidor habitual o consulte en nuestra página web.

IMPORTANTE: Consulte la última versión del Manual de Instrucciones en nuestra página web, ya que esta información se somete a revisiones continuas.

EN

Our recommendations referring to the techniques applied, whether verbally, in writing or in the form of practical instructions, are based on our own experiences and/or tests, and must therefore be considered only as instructions.

For further information, see the safety data sheet of CALIBRA-EXPRESS® and EXPANSOR. Order them to your local dealer or visit our website to download them.

IMPORTANT: Check our website for the most updated Instruction Manual version, as this information is subject to continuous review.

IT

Le nostre raccomandazioni relative alle tecniche applicate, sia verbali che scritte o sotto forma di istruzioni pratiche, si basano sulle nostre esperienze e/o prove, e per tanto vanno considerate unicamente come norme indicative

Per ulteriori informazioni, vedere la scheda dei dati di sicurezza relativa ai prodotti CALIBRA-EXPRESS® e EXPANSOR. Richiedetela al vostro rivenditore o visitare il nostro sito.

IMPORTANTE: vedere l'ultimo manuale sul nostro sito, come le informazioni sono soggette a continua revisione.

FR

Les informations contenues dans cette notice d'emploi sont fondées sur l'état actuel de nos connaissances, à titre d'information uniquement, mais ne constituent pas une garantie de la part de Protechno.

Pour de plus amples informations et des détails, veuillez consulter la fiche de données de sécurité des produits CALIBRA-EXPRESS® et EXPANSOR. Pour plus d'informations sur notre, demandez à notre distributeur habituel ou bien consultez notre site Web.

IMPORTANT : Consultez la dernière version de notre notice d'emploi sur notre site Web, étant donné que cette information est soumise à révisions permanentes.

Polígono Empordà Internacional
17469 VILAMALLA, GIRONA • SPAIN
Tel.: (34) 972 52 61 69
Fax: (34) 972 52 55 86
protechno@protechno.com

www.protechno.com

