



Revestimiento para coronas y puentes de todas las aleaciones y cerámica prensable, para uso en técnicas rápidas y nocturnas

Proporción de mezcla

Polvo: Líquido 100 g : 24 - 26 ml

Preparación:

- Proporcionar la cantidad necesaria de líquido
- Verter el polvo
- Mezclar bien durante 30 segundos.
- Agitar durante 1 minuto al vacío a aprox. 300 rpm.

Ajuste el molde a la configuración de agitación más baja mientras lo llena. Una vez que la mufla de colado ha sido llena, no se realiza más agitación.

Tiempo de procesamiento: aprox. 5 minutos
Temperatura de procesamiento: 21°C

Diferentes temperaturas de procesamiento pueden causar un cambio de las propiedades del producto.

Si se utilizan anillos de metal, cúbralos con no tejido de la siguiente manera

Muffel tamaños 1 y 3: 1 inserto no tejido
Muffel tamaño 6: 2 inserciones no tejidas

Si está fundiendo sin anillos, debe usar un embalaje que sea suave en el interior.

Bordes superpuestos, por ejemplo, en el caso de empaquetaduras magnéticas, estas deben engrasarse con vaselina.

1) Aleaciones de fundición rápida

Pre calentamiento

25-30 minutos después de llenado, el molde puede ser colocado dentro del horno, que ya está precalentado a una temperatura de 850-900°C.

Aviso

Al utilizar modelos de impresión 3D o sistemas de fresado en cilindros de revestimiento grandes (por ejemplo de 500 a 600 g), retire el anillo después de 25 minutos y coloque el anillo de revestimiento en una cuadrícula. Después de otros 10 minutos, coloque en el horno precalentado a 850°C a 900°C.

Importante

En el caso de hornos con suelo radiante, asegúrese de que haya suficiente espacio libre (aprox. 1 cm) entre el molde y la placa del piso.

Tiempos de pre calentamiento

Tamaño mufla 1	min. 35 minutos
3	min. 45 minutos
6	min. 60 minutos

en cada caso a la temperatura final. Para cada anillo adicional aumenta el tiempo de pre calentamiento otros 10 minutos.

Aditivos concentrados para metal anillas y fundición sin anillas:

- 50 % Onlays, inlays, coronas cónicas
- 65 % Colados, coronas y puentes de oro
- 75 % Piezas secundarias y cerámica cocida
- 100 % Aleaciones de metales no ferrosos

GILVEST HS

Las cifras de la mezcla concentrada son para solo orientación - dependen del tipo de aleación involucrado.

2) Aleaciones de calentamiento durante la noche

Durante el calentamiento durante la noche, la concentración de líquido debe reducirse entre un 5% y un 10%, según la aleación y la aplicación.

Burnout

Después de endurecer, coloque el molde en el horno frío. A 290 °C y 580 °C la temperatura debe mantenerse durante 30 - 45 minutos, dependiendo del tamaño y el número de moldes. Mantener la temperatura final, recomendado para las aleaciones, 30 - 45 minutos.

Nota

Al utilizar modelos de sistemas de fresado o presión 3D, no es necesario realizar cambios para el precalentamiento durante la noche.

Aplicación de tasa de calentamiento. 3 - 5 °C/min

Temperatura máxima 1200 °C

Emitir sin demora

3) Cerámica prensable

Monte con cera el objeto de cera en la base del cilindro de presión de la manera habitual.

Recubra ligeramente el cilindro de presión con vaselina para asegurarse de que el cilindro de presión se pueda quitar fácil y fiable después del compuesto de incrustación se ha endurecido.

Se debe observar una precisión extrema al preparar el compuesto de inclusión para garantizar el grado de expansión requerido y por lo tanto máxima precisión de ajuste.

Proporción de mezcla

40 - 60 % para inlays, onlays

60 - 70 % para coronas individuales

Una mayor concentración de Gilvest Liquid aumenta la expansión total.

Mezclar el compuesto de inclusión

Vierta el líquido de incrustación en el correspondiente concentración y cantidad en el recipiente de mezcla, agregue una cantidad correspondiente de incrustación compuesto y mezcle brevemente en el vibrador. Luego mezcle a máquina durante 1 minuto bajo aspirar.

Ajuste de muflas:

100 g máx. 3 partes de cera equivalentes

200 g máx. 5 partes de cera equivalentes

Incrustación del cilindro de presión

La incrustación se lleva a cabo de la manera habitual. Deje que el cilindro se endurezca en la atmósfera durante al menos menos de 15 a 17 minutos para muflas de 100 g y 17 a 19 minutos para muflas de 200 g y después quitando la base de plástico del cilindro, colóquelo en el horno de precalentamiento ajustado a una temperatura de 850°C.

Tiempo de precalentamiento

Cilindro de 100 g

45 minutos

Cilindro de 200 g

60 minutos

A continuación, se añade el material cerámico prensado necesario al cilindro en el horno de prensa de cerámica en el forma habitual.

SRL Dental GmbH

Giulinistraße 2 . D 67072 Ludwigshafen/Rhein

Telefon: +49 (0)621 5709 6350 / 6415 / 6442

E-Mail: srl-info@summitresearchlabs.com



GILVEST HS

Refrigeración y extracción del cilindro

Una vez que el cilindro se ha enfriado, se debe retirar y limpiar abrasivamente según las técnicas habituales para la cerámica prensable.

Packaging units

Portable cartons with foil liner	20 kg
Pouches	160 g and 4 kg

Información general para usar Gilvest HS para prótesis impresas en 3D o partes de dentadura postiza fresada

Piezas de prótesis C&B fabricadas por impresoras 3D o fresado se pueden hacer de diferentes materiales dependiendo del fabricante y tecnología. Las pruebas con diferentes materiales no han mostrado ningún resultado negativo.

No obstante, recomendamos probar cualquier nuevo material antes de su uso.

Recomendamos Gilvest HS en combinación con Kera®-waxDisc Press de Eisenbacher Dentalwaren ED GmbH.

Advertencia

Este compuesto de inclusión contiene cuarzo y cristobalita. ¡Evite inhalar el polvo!

No abra el horno durante la fase de calentamiento ya que los vapores de cera que se generan podrían atrapar fuego en el aire.

Las recomendaciones han sido entregadas con lo mejor de nuestros conocimientos, después de un control cuidadoso. Garantizamos la calidad de nuestros productos. No se puede aceptar ninguna otra responsabilidad ya que la correcta aplicación de nuestros productos está fuera de nuestro mando.

SRL Dental GmbH

Giulinistraße 2 . D 67072 Ludwigshafen/Rhein
Telefon: +49 (0)621 5709 6350 / 6415 / 6442
E-Mail: srl-info@summitresearchlabs.com

