**Универсальная паковочная масса быстрого действия для техники прессования и литья с идеально чистой и гладкой поверхностью реставрации, не требующей дополнительной обработки**





**УПАКОВКА**

**Порошок Ceravety Press & Cast 120 x 100 гр или упаковка по 3 кг 30 х 100 гр**

**Жидкость Ceravety Press & Cast 2 литра или упаковка 300 мл**

**ВОЗМОЖНА ЗАКУПКА ПАКЕТАМИ ПО 100 гр**

# Инструкция по применению

# Свойства

## Паковочная масса Ceravety Press & Cast является универсальной паковочной массой быстрого действия для техники прессования, опрессовки и литья, которая может нагреваться также обычным способом. Она обладает длительным временем рабочего состояния в 5-6 минут. Отличное регулирование расширения способствует оптимальному сочетанию со сплавами, содержащими и не содержащими драгметаллов и обеспечивает очень гладкие поверхности прессованных и литых объектов. Паковочная масса Ceravety Press & Cast позволяет просто депаковывать объекты и обеспечивает тем самым незначительный стресс для прессованных объектов с тонкими стенками. При технике опрессовки одновременно могут паковаться объекты из металла или керамики.

**Она особенно оптимально применима для обработки керамики на основе лития-дисиликата IPS e.max Press (Ivoclar AG), при этом образуются очень незначительные слои, вызванные реакцией.**

Рекомендуемое соотношение при смешивании **порошок : жидкость 100 g : 20 ml**. Расширение паковочной массы может целенаправленно регулироваться путем изменения концентрации жидкости с помощью дистиллированной воды.

# ПОКАЗАНИЯ

## Применима для обработки всех представленных на рынке пеллет для прессования (высокотемпературных и низкотемпературных)

* Керамика на основе лития-дисиликата IPS e.max Press (Ivoclar AG)
* Сплавы, содержащие и не содержащие драгметаллов

## РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА

* Этот продукт содержит свободную кремневую кислоту; вдыхание свободной кремневой кислоты в течение длительного времени может привести к повреждению легких. Используйте локальные аспирационные системы, защитные маски и др., чтобы избежать вредного воздействия пыли на организм человека.
* Использовать только в хорошо проветриваемых помещениях с соответствующей вентиляционной системой или вентилятором, чтобы избежать вдыхания газа, образующегося при нагреве материала.
* При шлифовке продукта пользоваться защитными средствами как защитные очки.
* Избегайте контакта с глазами. При случайном контакте немедленно промыть глаза большим количеством воды и проконсультироваться с врачом.
* Используйте защитные перчатки, чтобы избежать прямого контакта с этим продуктом, поскольку жидкость и порошок содержат щелочь.
* Применение этого продукта может осуществляться только специалистами-стоматологами



# ТЕХНИКА БЫСТРОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ПРЕССКЕРАМИКИ

# Как обычно, закрепить воском восковой объект на основании цилиндра для прессования (цоколь муфеля) и наложить бумажную или силиконовую манжету.

* При технике опрессовки объекты из металла или керамики могут паковаться вместе с упомянутыми.
* Смешайте порошок и жидкость в соответствующем соотношении, как указано далее.
* Тщательно заполните муфель смесью на самом низком уровне вибрации.

**Время рабочего состояния:** 5-6 мин. (при температуре 23 °)

**Время замешивания:** замешивать 30 сек. вручную, затем 60 сек. в вакууме, паковка под давлением не требуется

## Время затвердения: 20 до максимально 25 мин., включая процесс замешивания. Через 15 мин. после замешивания снять цоколь и ограничитель муфеля и просушить муфель. Затем установить в предварительно нагретую до конечной температуры печь.

**Температура предварительного нагрева:** 850 °C

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Пресскерамика** | **Показания** | **Жидкость: дистиллиров. вода (ml)**  **муфель 100 g** | **Жидкость: дистиллиров. вода (ml)**  **муфель 200 g** |
| **Соотношение при**  **смешивании** | Инлеи / онлеи | 5 : 15 | 10 : 30 |
| Kоронки / техника  опрессовки | 8 : 12 | 16 : 24 |
|  | Мосты | 8 : 12 | 16 : 24 |
| **Время выдержки при**  **конечной температуре** |  | **45 Min.** | **60 Min.** |

****

**Депаковка:** После охлаждения удалите паковочную массу вокруг прессованного объекта, используя сепарационный диск или стеклянные перлы (50 µm при примерно 4 барах), не открывая объекты. Затем уменьшить давление до1-2 бар и осторожно открыть объекты.

**Рекомендация:** при прессовании лития-дисиликата в зависимости от используемой печи для обжига может образоваться незначительный слой, вызванный реакцией. Его следует удалить путем обработки в пескоструйном аппарате оксидом алюминия (50-100 µm при примерно 1-2 барах); следуйте инструкции производителя!

**ОБЫЧНЫЙ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ НАГРЕВ ПРЕССКЕРАМИКИ**

## Время предварительного нагрева: После затвердения поставить муфель в холодную печь. Скорость нагрева должна составлять примерно 3-5 °C в мин. при линейном регулировании печи.

## Рекомендация: При предварительном нагреве в течение ночи следует избегать высыхания паковочной массы путем обертывания целлофановой пленкой.

## 

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Время предварительного нагрева** | **Муфель 100 g** | **Муфель 200 g** | **Муфель300 g - 480 g** |
| **Выдержка при 260 °C** | 30 мин. | 45 мин. | 70 мин. |
| **Выдержка при 580 °C** | 20 мин. | 30 мин. | 60 мин. |
| **Выдержка при конечной температуре** | **40 Min.** | **45 Min.** | **70 Min.** |

# ТЕХНИКА БЫСТРОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ЛИТЬЯ

* Как обычно зафиксировать восковой объект воском на цоколе и ограничителе муфеля и надеть муфельное кольцо.
* Смешайте порошок и жидкость в соответствующем соотношении, как указано далее.
* Тщательно заполните муфель смесью на самом низком уровне вибрации.

**Время рабочего состояния:** 5-6 мин. (при температуре 23 °C)

**Время замешивания:** смешивать 30 сек. вручную, затем 60 сек. в вакууме, паковка под давлением не требуется.

**Время затвердения:** **20 до максимально 25 мин., включая процесс замешивания. Затем установить в предварительно нагретую до конечной температуры печь.**

**Температура предварительного нагрева:** 850 °C до максимально 900 °C (по данным изготовителя сплава)

**Рекомендация:** Данные применимы для соотношения при смешивании **порошок : жидкость / 100 g : 20 ml**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Сплавы** | **Показания** | **Жидкость : дистиллиров. вода (ml)**  **муфель 1x** | **Жидкость : дистиллиров. вода (ml)**  **муфель 3x** |
| **Сплавы, не содержащие драгметаллов** | **коронки** | 16 : 4 | 32 : 8 |
| мосты | 18 : 2 | 36 : 4 |
| **Сплавы, содержащие драгметаллы** | **коронки** | 10 : 10 | 20 : 20 |
| мосты | 12 : 8 | 24 : 16 |
| **Время выдержки при конечной температуре** |  | **45 мин.** | **60 мин.** |

# ОБЫЧНЫЙ НАГРЕВ ПРИ ТЕХНИКЕ ЛИТЬЯ

## Время предварительного нагрева: После затвердения поставить муфель в холодную печь. Скорость нагрева при линейном регулировании печи должна составлять примерно 3-5°С в минуту.

## Рекомендация: При предварительном нагреве в течение ночи следует избегать высыхания паковочной массы путем обертывания целлофановой пленкой.

## 

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Время предварительного нагрева** | **Муфель 1x** | **Муфель 3x** | **Муфель 6x -9x м** |
| **Выдержка при 260°C** | 30 мин. | 45 мин. | 70 мин. |
| **Выдержка при 580°C** | 20 мин. | 30 мин. | 60 мин. |
| **Выдержка при конечной температуре** | **40 мин.** | **45 мин.** | **70 мин**. |



**ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА**

**Базисные данные**

|  |  |
| --- | --- |
| Соотношение при смешивании порошок: жидкость | 100 g : 20 ml |
| Время рабочего состояния/мин. | 6 мин. |
| Время затвердения/мин | 9 мин. |
| Термическое расширение / 850 °C в % | 0,9 % |
| Предел прочности на сжатие / MPa через 2 часа | 10,0 MPa |

**Регулирование термического расширения за счет концентрации порошок: жидкость**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Концентрация**  **жидкости %** | **Расширение при затвердении %** | **Термическое**  **расширение %** | **Общее**  **расширение %** |
| 0 |  |  |  |
| 20 | 0,40 % | 0,60 % | 1,00 % |
| 40 | 0,50 % | 0,75 % | 1,25 % |
| 60 | 0,60 % | 0,80 % | 1,40 % |
| 80 | 0,70 % | 0,85 % | 1,55 % |
| 100 | 1,00 % | 0,90 % | 1,90 % |

**СОСТАВ:**

ПОРОШОК: содержит кремневую кислоту, кварц, муку кристобалита и др.  
ЖИДКОСТЬ: Koллоидная кремневая кислота и вода

**ХРАНЕНИЕ**

Паковочную массу Ceravety Press & Cast следует хранить в сухом месте при комнатной температуре. Избегайте хранения порошка при высокой влажности воздуха и жидкости при воздействии прямых солнечных лучей. Жидкость не является морозоустойчивой, не хранить при температуре ниже 0 °C!