



Schnellgußfähige Einbettmasse für die Modellgußtechnik (auch für Übernachttechnik einsetzbar)

Mischungsverhältnis

Für Silikon:

100 g Pulver : 20 ml Gilvest Liquid

Für Geldublierung:

100 g Pulver : 18 ml Gilvest Liquid

Verarbeitung

- Liquid vorlegen.
- Pulver einstreuen.
- 20 Sekunden kräftig durchmischen.
- 1 Minute unter Vakuum rühren.
- Das Vakuum weitere 10 Sekunden halten.

Das Auffüllen der Gußmuffel erfolgt auf der niedrigsten Rüttelstufe. Ist die Gußmuffel aufgefüllt, wird nicht mehr nachgerüttelt.

Verarbeitungszeit	ca. 5 min
Abbindeende	max. 9 min
Verarbeitungstemperatur	21 ° C

Abweichende Verarbeitungstemperaturen können sich negativ auf die Produkteigenschaften auswirken.

Die Überbettung kann mit dest. Wasser gemacht werden.

Schnellgußtechnik

Vorwärmen

25 - 30 Minuten nach dem Befüllen der Muffel, kann diese in den bis zu 1000 °C heißen Ofen gestellt werden. Wir empfehlen aber aufgrund der Schmelzintervalle der marktüblichen NEM-Legierungen Einstiegstemperaturen von 900-940°C.

Achtung

Bei Öfen mit Bodenheizung ist für einen genügenden Abstand (ca. 1 cm) zwischen Muffel und Bodenplatte zu sorgen. Idealerweise die Muffel im 45° Winkel in den Ofen stellen.

Die legierungsabhängige Endtemperatur für mind. 1 Std. halten.

Liquidkonzentration für das Modell:

- 50 - 65 % Normaler Klammermodellguß
- 65 - 75 % Kombiarbeiten, je nach Größe und Ausdehnung des Kiefers
- 85 - 100 % Einstückguß

Die Konzentrationsabmischungen sind Richtwerte und vom Legierungstyp abhängig.

Übernachtvorwärmung

Da bei der Übernachttechnik die volle Abbindeexpansion erreicht wird, sollte je nach Legierungstyp und Arbeit, die Liquidkonzentration um 5% - 10% reduziert werden.

Vorwärmen

Die Muffel nach dem Aushärten in den kalten Ofen legen. Bei 280 °C und bei 580 °C ist, je nach Muffelgröße und -anzahl, eine Haltezeit von 45 - 60 Min. erforderlich.

Die legierungsabhängige Endtemperatur ebenfalls 30 - 45 Minuten halten.

Aufheizgeschwindigkeit

ca. 3 - 7 °C/Min. bei linearer Ofensteuerung.

GILVEST MG SPEED




Dental

Maximale Endtemperatur 1050° C

Zügig gießen, Gußverzögerungen vermeiden!

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Sie entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik. Wir gewährleisten einwandfreie Qualität unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflusses entstehen.

Verpackung

Kartons mit Folieninliner 20 kg
Beutel 400 g and 5 kg

Warnung

Diese Einbettmasse enthält Quarz und Cristobalit. Das Einatmen von Staub ist daher zu vermeiden!

Den Vorwärmofen während der Heizphase nicht öffnen, da sich die entstehenden Wachsämpfe an der Luft entzünden könne!