**ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

**Microvest-Rapid**

Microvest-Rapid - это материал для точного литья по выплавляемым моделям, не содержащий графит, для коронок и мостовидных сплавов. Он используется для изготовления зубных коронок и мостовидных протезов.

**ОБРАБОТКА**

**1)** Прикрепите литники к восковому образцу, используя общепринятые лабораторные процедуры.

 **2)** Microvest-Rapid можно использовать как шоковый нагрев, так и обычный нагрев.

**3)** Microvest-Rapid хорошо работает со всеми бескольцевыми техниками. Если используется кольцевая система, выровняйте литейное кольцо кольцевой прокладкой. Окуните вкладыш в воду примерно на 10 секунд, вытряхните излишки и положите на резиновую основу.

**4)** Рекомендуемые соотношения для жидкости Microvest-Rapid и настроек печи перечислены ниже. В зависимости от условий в конкретной лаборатории могут потребоваться некоторые незначительные корректировки.**5)** Соотношение порошка к жидкости

**MICROVEST-RAPID СООТНОШЕНИЕ ПОРОШКА К ЖИДКОСТИ**

**Порошок Жидкость**

 **160 г** **40 мл**

**6)** Намочите колбу для смешивания и вытряхните излишки воды. Налейте жидкость в колбу для смешивания, затем ***добавьте к жидкости порошок***. Обрабатывайте вручную шпателем в течение 12 секунд, пока материал не станет влажным, вакуумируйте в течение 60 секунд и нанесите, используя **НЕБОЛЬШУЮ ВИБРАЦИЮ ИЛИ БЕЗ НЕЕ**.

**7)** Если вакуум недоступен, тщательно перемешайте порошок и жидкость ручной лопаткой в течение 20 секунд с последующим механическим перемешиванием еще 60 секунд, чтобы получить однородную кремообразную смесь.

**8)** Вкладывайте, используя кисть, продвигая вкладку ***вперед в коронки***, стараясь не задерживать воздух. Опять же, используйте **НЕБОЛЬШУЮ ВИБРАЦИЮ ИЛИ БЕЗ НЕЕ**.

Время после паковки Температура внесения

Уровень выдержки

Драгоценный металл

Сплавы драгоценных металлов с керамикой

Недрагоценный металл

Прессованная керамика

Время выдержки до конечной температуры

**Шоковый нагрев**

25 минут 850 °C

700 °C 850 °C 900 °C 900 °C

30-60 минут

 **Обычный нагрев**

Не меньше 1 ч Комнатная температура

700 °C

850 °C

900 °C

900 °C

30-60 минут

**9)** Дайте форме застыть в течение 1 часа, прежде чем начинать обжиг.

**10)** Поместите форму в печь комнатной температуры и повышайте температуру от 9 до 12 ° C в минуту до окончательной температуры. Выдержите в муфеле в течение 1 часа при температуре, рекомендованной производителем сплава *(добавляйте 15 минут для каждой дополнительной формы)*.

**Примечание:** Большинство форм следует подвергать тепловой обработке при температуре 880-950 °C. Однако температура формы может быть снижена до 690-740 °C после термической обработки при литье золотых сплавов.

**11)** Достаньте опоку и завершите отливку или прессование с использованием общепринятых лабораторных процедур.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Концентрация жидкости** | **Вставки, Накладки, Покрытия** | **Коронки и мостовидные протезы** | **Коронки > 3 единиц** |
| NPM Сплавы(CoCr, NiCr) | % 80 | % 80 - 85 |  % 90 - 100 |
| PM (Золотой сплав) | % 50 | % 55 - 60 | % 60 - 65 |
| Поддающаяся прессованию керамика | % 80 | % 80 | % 90 |

**П Р Е Д У П Р Е Ж Д Е Н И Е**

**Этот Продукт Содержит Свободный Кремнезем**

Вдыхание пыли может быть вредным для вашего здоровья, а чрезмерное вдыхание увеличит риск серьезного респираторного заболевания (силикоза). Примите соответствующие меры, чтобы избежать вдыхания пыли.

*Настоятельно рекомендуется немедленно устранить разливы.*