**ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

**MACROVEST** **4. Сушка огнеупорного литья:**

**1. Дублирование:**

* Дублируйте гипсовую модель с помощью гидроколлоида.
* Отделите гипсовую модель от дублирующей формы через 30 минут и промойте холодной водой.
* Слегка выдуйте излишки воды из формы.
* Поместите огнеупорную отливку в холодную (комнатной температуры) печь.
* Разогрейте до 110°C (230°F) и подержите в течение 1 часа.
* Нанесите желаемую обработку поверхности на огнеупорную отливку.
* При необходимости слейте излишки поверхностной обработки.
* Теперь отливка готова к нанесению воска.

**2. Заливка огнеупорного литья:**

* Залейте огнеупорную отливку, используя Macrosol. Рекомендуемые соотношения для жидкости Macrovest перечислены ниже. В зависимости от условий в конкретной лаборатории могут потребоваться некоторые незначительные корректировки.
* Ополосните водой колбу для смешивания; стряхните излишки.
* Налейте точно отмеренную жидкость в колбу, затем добавьте порошок в жидкость.
* Перемешивайте вручную 15 секунд, затем перемешивайте механически на медленной скорости под вакуумом в течение 60 секунд.
* Вибрируйте в дублирующей форме, стараясь не задерживать пузырьки воздуха.
* Оставьте затвердевать на 45 минут.
* Отделите огнеупорную отливку от дублирующего материала и высушите на воздухе в течение 45 минут.

**3. Обрезка огнеупорного литья:**

* Обрежьте огнеупорную отливку с помощью модельного триммера, удалив все острые углы с отливки и конусообразное основание отливки, чтобы обеспечить сцепление внешней формы с огнеупорной отливкой.
* Промойте огнеупорную отливку водой, чтобы удалить все частицы клея на поверхности.

**6. Наружная форма:**

* Перемешивайте вручную 15 секунд, чтобы порошок полностью растворился в воде. Перемешайте механически под вакуумом в течение 60 секунд.
* Нанесите паковку на критические участки, затем вибрируйте в кольце, стараясь не задерживать воздух.
* Оставьте затвердевать минимум на 1 час.
* Обрежьте верхнюю часть формы и промойте под проточной водой.

**7. Обжиг:**

* Поставьте в холодную печь и разогрейте до 400 ° C (750 ° F), используя скорость нагрева 6 ° C/ мин (10 ° F / мин).
* Подержите 30-60 минут, затем разогрейте до 900°C (1650°F) со скоростью нагрева 10°C/мин (20°F/мин).
* Подержите в течение 30-60 минут.
* Для быстрого нагрева, через 25-30 мин после заливки, литейное кольцо можно поместить в горячую печь при температуре 900 - 950°C.
* Не открывайте дверцу печи в течение первых 20 минут! Опасность получения травмы!

**8. Литье:**

**Частичные зубные протезы с брекетами**

**Концентрация**

**жидкости** **% 60 - 70**

**Соотношение порошка к жидкости**

**Комбинированные протезы (зависит от размера и удлинения)**

**% 70 - 80**

**Вторичные элементы, отливка одного элемента**

**% 85 - 100**

* Отлейте, затем дайте форме остыть до комнатной температуры.
* Обезвоживание и пескоструйная обработка обычным способом.

 **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.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | **Порошок** | **Жидкость** |
| **Дублирование геля** | **400 г** | **80 мл** |
| **Дублирование кремния** | **400 г** | **85 мл** |

*Настоятельно рекомендуется немедленно устранить разливы.*