

# 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.

	Шоковый нагрев	Обычный нагрев
Время после паковки	25 минут	Не меньше 1 ч
Температура внесения	850 °C	Комнатная температура
<u>Уровень выдержки</u>		
Драгоценный металл	700 °C	700 °C
Сплавы драгоценных металлов с керамикой	850 °C	850 °C
Недрагоценный металл	900 °C	900 °C
Прессованная керамика	900 °C	900 °C
Время выдержки до конечной температуры	30-60 минут	30-60 минут

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%

- 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**.
  - 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.

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

**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.*