

GC LiSi PressVest

Фосфатна формовочна маса для прес-кераміки (Тип I) Клас 2

Індивідуальна таблиця для розведення

Кераміка	Показання	Мала опока	Середня опока	Велика опока

Приклад:

Кераміка	Показання	Мала опока	Середня опока	Велика опока
GC Initial PC	Вкладка	16 мл рідини 9 мл H ₂ O	22 мл рідини 28 мл H ₂ O	50мл рідини 25мл H ₂ O

Шановний покупець,

Дякуємо вам за купівлю продукту високої якості від GC.

Ця інструкція по застосуванню надасть вам чіткий підсумок кожної стадії роботи та базується на результатах численних лабораторних тестів виконаних нашим Відділом Дослідження та Розвитку. Якщо у вас будуть подальші запитання по використанню цього продукту, будь-ласка, зв'яжіться із представником GC у вашому регіоні.

Щоб отримати більше інформації по продуктам GC, будь-ласка, відвідайте наш сайт www.gceurope.com.

Загальне зауваження

Уся інформація, що міститься у цій інструкції по застосуванню ґрунтується на істотному тестуванні та розширеному діапазоні випробувань. До речі, через різні методи роботи та обладнання (віск, композит, ливарний лайнер, обладнання для змішування) можуть бути отримані різні кінцеві результати.

GC LiSi PressVest це фосфатна формовочна швидка маса для прес-кераміки без вмісту карбону, яка забезпечить вам легку, швидку та надійну роботу. Вам більше не потрібно використовувати плавикову кислоту та піскоструменеву обробку оксидом алюмінію, щоб видалити реакційний шар.

Спеціально розроблені для різноманітних технік прес кераміки, наприклад:

- Усі техніки прес кераміки: вкладки, вініри, коронки
 - o GC Initial LiSi Press
 - o GC Initial PC
- Техніки пресування кераміки
 - o GC Initial IQ – One Body, Press-over-Metal
 - o GC Initial IQ – One Body, Press-over-Zircon

GC LiSi PressVest пропонує вам перелік переваг:

1. Легке видалення реакційного шару:
 - Зменшення часу роботи
 - Відтворене припасування – немає необхідності використовувати плавикову кислоту
2. Легке видалення пакувальної маси
 - Зменшення часу операції
3. Дуже високий рівень текучості та подовжений робочий час:
 - Точне та детальне відтворення
4. Точний контроль над розширенням
 - Оптимальне припасування
5. Оптимізований для техніки швидкого нагріву
6. Адаптований до різних технік прес-кераміки

Фізичні характеристики (Типові дані)

Виміряні при 23°C/73°F

ISO15912:2016 (Тип 1)	Для Коронок	Для Вкладок
Показник розведення	80%	40%
*Робочий час	6 хв. 30 сек.	6 хв.
Текучість	160 мм	165 мм
Початковий час застигання	9 хв 30 сек	8 хв 30 сек
Розширення при застиганні	1.5%	0,8%
Лінійне теплове розширення	0.3%	0.3%
*Повне розширення	1.8%	1.1%
Міцність при стисненні	4 МПа	3 МПа
Час твердіння	20 хв	
Нагрів / Випалювання	Швидке нагрівання	

*Внутрішня інструкція

ІНСТРУКЦІЯ ПО ЗАСТОСУВАННЮ

1. Зберігання

Зберігайте порошок та рідину за нормальної кімнатної температури (23°C/73°F). Зберігання та температура роботи порошку та рідини є важливим фактором у визначенні часу твердіння та розширення і відповідно точності прилягання та гладкості поверхні.

Тримайте рідину подалі від низьких температур!

Не зберігайте рідину при температурі нижче ніж 5°C/41°F.

Не використовуйте рідину, яка була заморожена.

Будьте обережні з доставкою у зимовий період.

Зберігайте GC LiSi PressVest SR рідину подалі від тепла, вологи та прямих сонячних променів.

2. Робоча температура

Використовуйте GC LiSi PressVest рідину при температурі 19-25°C / 66-77°F.

Вища температура зменшує робочий час.

Нижча температура подовжує час твердіння і може вплинути на шорсткість поверхні

3. Підготовка до пакування

А) Виготовлення воскової моделі

Виготовіть робочу модель та нанесіть компенсаційний лак.

GC Multi Sep можна використовувати як сепаратор для воску, що не залишає тонку маслянисту плівку на поверхні штампика
Конструкція моделюється з воску та встановлюється за допомогою литників на формуюче кільце опоки.

Примітка:

Завжди розташовуйте литники в напрямку потоку кераміки та до найтовстішої частини воскової конструкції, щоб розплавлена кераміка могла плавно текти на кожен край під час пресування.

Б) Обробка воскової поверхні за допомогою Surface Refining (SR) Liquid

SR рідина містить у собі високу концентрацію очищаючого агента для легкого видалення реакційного шару (Порошок формовки також містить у собі цей агент).

Добре потрусіть флакон-розпилювач перед використанням.

Натисніть на спрей лише 1 раз для розпилення на внутрішню та 1 раз для розпилення на зовнішню поверхню воскової моделі. Відстань між моделлю та спреєм повинна бути 15 см для оптимального розпилення.

Надлишок спрею можна легко прибрати струменем повітря.

Примітка:

Залишки та надлишки SR рідини можуть спричинити шорсткість поверхні.

Переконайтеся що увесь спрей висох перед пакуванням

Видаліть надлишки SR рідини в/на восковій моделі.

НЕ використовуйте SR рідину для мультилитникової техніки, такої як мости

Це може вплинути на керамічну частину.

Витріть надлишки SR рідини з формувача перед використанням щоб запобігти забрудненню.

4. Підготовка опоки (співвідношення порошку та рідини)

Використовуйте необхідну опоку для техніки прес-кераміки

Співвідношення Порошку та Рідини

Розмір опоки	Порошок	Рідина
Маленька	100 г.	25 мл
Середня	200 г.	50 мл

Стандартне співвідношення Порошку та Рідини = 100 г/25 мл

Точне співвідношення порошку та рідини важливе для отримання стабільних результатів.

Використовуйте відповідні мірні прилади наприклад електронні ваги, мірний стакан, піпетку.

5. Розширення

Розширення можна збільшити коригувати розведенням рідини

Основне правило: Чим більша концентрація рідини, тим більше розширення.

Концентрацію можна легко корегувати, ґрунтуючись на досвіді зубного техника.

Використання концентрованої рідини залежить від різних параметрів:

- Температура зберігання пакувальної маси (Чим вища температура тим менший час твердіння)
- Час замішування (Чим більший час замішування, тим менше розширення)
- Співвідношення Порошок/Рідина (Чим більше порошку, тим більше розширення)
- Кількість суміші (Чим більше суміші, тим більше розширення)

Примітка:

Вся інформація, що міститься у цій інструкції, базується на тривалому тестуванні та на цілій серії випробувань.

До речі, через різні методи роботи та обладнання (віск, композит, ливарний лайнер, обладнання для змішування) можуть бути отримані різні кінцеві результати.

Усі результати тестувань були отримані завдяки використанню методу швидкого нагріву та системи прес-кераміки GC Initial.

ТАБЛИЦЯ ДОЗУВАННЯ РІДИНИ

Для 100 г. порошку (Маленька опока)

Продукт	Конструкція	Рідина	Вода
Initial LiSi Press	Для Коронок	20 мл	5 мл
	Для Вкладок	10 мл	15 мл
Initial PC	Для Коронок	20 мл	5 мл
	Для Вкладок	10 мл	15 мл
Initial IQ One Body POM	Для Коронок	20 мл	5 мл
	Для Коронок	20 мл	5 мл

Для розбавлення рідини використовуйте лише дистильовану воду

Для 200 г порошку

Продукт	Конструкція	Рідина	Вода
Initial LiSi Press	Для Коронок	40 мл	10 мл
	Для Вкладок	20 мл	30 мл
Initial PC	Для Коронок	40 мл	10 мл
	Для Вкладок	20 мл	30 мл
Initial IQ One Body POM	Для Коронок	40 мл	10 мл
	Для Коронок	40 мл	10 мл

Для розбавлення рідини використовуйте лише дистильовану воду

6. Змішування

а) Ретельно змішуйте порошок та рідину протягом 30 сек. вручну за допомогою шпателью.

Переконайтеся що весь порошок розчинений у рідині для того щоб отримати однорідну суміш.

б) Змішуйте протягом 60 секунд у вакуумі (320-450 об/хв.).

Завжди очищуйте чашу для змішування та перевіряйте рівень вакууму.

Недостатність рівня вакууму призводить до різниці у припасуванні та бульбашок повітря на пресованих об'єктах.

7. Робочий час

GC LiSi PressVest має високий рівень текучості протягом 6 хв від початку змішування при кімнатній температурі (23°C/73°F).

Робочий час залежить від температури порошку та рідини, а також від кімнатної температури.

Чим вища температура тим менший робочий час.

8. ПАКУВАННЯ

Ретельно заповніть опоку пакувальною масою майже доверху.

GC LiSi PressVest дуже рідкий тому сильна вібрація не потрібна та не рекомендована. Одразу після того як кільце повністю заповнене, припиніть вібрацію та НЕ торкайтеся пакувальної маси доки вона не затвердіє.

9. Затвердіння

Залиште для затвердіння на 20 хвилин від початку змішування.

Максимальний час для розміщення в муфельній печі подовжено до 180 хвилин від початку змішування.

Після затвердіння видаліть формувач основи опоки. Обережно виштовхніть опоку з еластичного циліндра.

Згладьте нижню поверхню за допомогою ножа для гіпсу (перевірте кут в 90° і стабільність положення).

10. Нагрівання

Встановіть опоку в піч, нагріту до 850 °C та залиште хоча б на 45 хвилин.

Цей матеріал є винятково для швидкого нагрівання

Будь-ласка, не застосовуйте класичну техніку нагрівання.

Якщо ви встановлюєте декілька опок у піч за один раз, збільште час у печі в залежності від кількості пакувальних мас, щоб запобігти дефекту поверхні.

Через агресивність вигорання не відкривайте піч під час нагрівання.

11. Пресування кераміки

Ретельно дотримуйтесь інструкції з використання пресованої кераміки.

Почніть пресування якомога швидше після того як виймете опоку з печі

12. Охолодження

Після завершення програми пресу, розмістіть опоку на керамічний лоток для охолодження до кімнатної температури.

Примітка:

1. Для того щоб відкрити захисний ковпачок GC LiSi SR Liquid натисніть та поверніть. Встановіть розпилювальну насадку на флакон-розпилювач та сильно поверніть.
2. Ретельно очистіть чашу, шпатель та ін. після використання. Залишки GC LiSi PressVest сповільнять час твердіння гіпсів.
3. Рекомендується зберігати чаші для змішування у холодильнику між використаннями.
4. Зберігайте порошок та рідину при кімнатній температурі (15-25°C / 59.0-77.0°F).

Рекомендації по безпеці та попередження про небезпеку

1. Перед використанням порошку та рідини прочитайте сертифікат паспорт безпеки надану вашим дилером.
2. Твердий продукт містить у собі кварц і кристобаліт та може пошкодити легені при тривалому або повторному використанні. Не вдихайте пил. При недостатній вентиляції одягайте респіратор.
3. Відкрийте пакет з пакувальним матеріалом за допомогою ножиць та уникайте утворювання пилу при змішуванні продуктів. Сполосніть пустий пакет від пакувального матеріалу водою перед утилізацією.
4. Витирайте пил з вашого робочого місця лише вологою ганчіркою.
5. Під час проведення піскоструминної обробки завжди використовуйте витяжну систему фільтрів для дрібного пилу.
6. Під час нагрівання матеріалу обов'язково використовуйте витяжний пристрій. Уникайте працювати у закритих приміщеннях. Не вдихайте пари під час нагрівання.
7. Ніколи не торкайтесь нагрітих матеріалів рукою. Завжди використовуйте відповідні інструменти наприклад печатки для муфельної печі (щипці для муфельної печі) щоб уникнути опіків.
8. Наглядайте за жаром викликаним хімічним твердінням щоб не завдати шкоду матеріалу.
9. Завжди використовуйте засоби індивідуального захисту, такі як захисні рукавички, маски та захисні засоби для очей.

13. Упаковка

Порошок: 6 кг коробка (100 г упаковка x 60)
Рідина: 900 мл пляшка
SR рідина: 100 мл пляшка
Термін придатності: 3 роки від дати виробництва

Деякі продукти згадані у цій інструкції можуть бути класифіковані як небезпечні відповідно до СГС. Ви повинні ознайомитись з паспортом безпеки який доступний на:

<http://www.gceurope.com>

або для Америки

<http://www.gcamerica.com>.

Також ви можете їх отримати у вашого постачальника.

Версія від: 09/2016