

	GILVEST HS fosfátová bezuhlíkatá zatmelovací hmota	
--	---	--

hmota, která je určena pro rychlé (šokové) i pozvolné odlévání konstrukcí ve fixní protetice (korunky a můstky) ze všech dentálních slitin (zlaté, kobaltchromové a kobaltniklové slitiny) a z pressovací keramiky.

1. Zpracování pro odlévání dentálních slitin kovů

Poměr míchání: tekutina 24 ml / prášek 100g

Doporučené množství na objem:

licí kroužek č.3 30 ml / 126 g

licí kroužek č.5 60 ml / 252 g

silikonová forma Bego č.2 60 ml / 252 g

Doporučené koncentrace expanzní tekutiny pro šokové vypalování:

60 % tekutiny + 40 % dest. vody při odlévání jednotlivých korunek

50 % tekutiny + 50 % dest. vody při odlévání kořenových nástaveb, onlay, inlay, konusových korunek

65 % tekutiny při odlévání konstrukcí ze zlatých slitin (korunky i můstky)

100 % tekutiny ostatní práce

Pro pozvolné vypalování snížíme výše uvedené koncentrace tekutiny o 5% až 10%

(u rozsáhlejších konstrukcí cca 5%, u malých konstrukcí cca 10%)

Příprava licí formy:

Pokud budeme využívat licí kovové kroužky vždy je pečlivě vysteleme jednou vrstvou keramického papíru (u největšího licího kroužku použijeme dvě vrstvy keramického papíru), který těsně před zaléváním zatmelovací hmotou zvlhčíme vodou.

Můžeme také zhotovit formu pro odlévání slitin bez licího kovového kroužku s využitím silikonových formiček, které před zaléváním vymažeme vazelinou.

Pracovní postup:

Do mísičního kelímku nejprve nalijeme odměřené množství tekutiny a poté v daném poměru postupně nasypeme prášek. Prášek s tekutinou nejprve ručně promísíme po dobu cca 20 sec. -

dále hmotu necháme mísit ve vakuové míchačce po dobu 59 sec. Po skončení míchání ponecháme mísiční kroužek dalších cca 10 sec. ve vakuu. Bezprostředně poté vlijeme zatmelovací

hmotu do připravené formy umístěné na vibrátoru, který nastavíme na maximální výkon. Zatmelovací hmotu lijeme pozvolna a dbáme na to, aby plynule obtékala voskový model

konstrukce - do vnitřních prostor korunek aplikujeme zatmelovací hmotu štětcem nebo sondou.

Zatmelovací hmotu lze připravit také ručním mícháním bez použití vakuu - intenzivně mísíme cca 1 minutu. Chceme-li však plně využít všech vlastností zatmelovací hmoty, zejména její

vynikající konzistenci, volíme pokud možno vakuové míchání.

Pracovní čas (čas po který je zatmelovací hmota zatékavá); cca 5 min.

Šokové (rychlé) vypalování

Za 30 min po nalití může být licí forma dána do vypalovací pece. Pec musí být vytemperována na 900 °C

Vypalovací časy:

Licí forma o velikosti 1 35 min

Licí forma o velikosti 3 45 min

Licí forma o velikosti 6 60 min

Upozornění: Neotevírejte pec během vypalovací fáze, unikající páry se mohou na vzduchu vznítit.

Pozvolné vypalování

Po vytvrzení zatmelovací hmoty umístíme formu do studené pece.

Na vypalovací peci nastavíme 1. časovou prodlevu 30 – 45 minut na 290 °C, 2. časovou prodlevu

nastavíme 30 – 45 minut na 580 °C. Konečnou teplotu vypalování, jejíž hodnotu nastavujeme

v závislosti na použité kovové slitině (obvykle cca 950 °C), udržujeme po dobu 30 - 45 min.

Volíme teplotní nárůst v rozsahu 3-5 °C /min podle velikosti kroužku (čím větší je kroužek tím

menší volíme teplotní nárůst). Maximální možná konečná teplota vypalování - 1050 °C

Další informace:

Stěna voskového modelu musí mít min. tloušťku 0,4-0,5 mm - tloušťku je nutné zkontrolovat měrkou na vosk, jinak hrozí nedolití odlitku. Jestliže prostředkem redukujícím povrchové napětí je nutné nechat jej nejprve oschnout.

Průměr licích čepů vtokové soustavy - přívodové kanály 4mm, centrální čep 5mm, spojky s odlitkem 2,5-3mm.(viz obrázek)



2. Zpracování pro odlévání pressovací keramiky

Poměr míchání:

tekutina 24 – 26 ml / prášek 100 g

Doporučené koncentrace expanzní tekutiny

40 – 60 % tekutiny na inlaye a onlaye

60 – 70 % tekutiny na jednotlivé korunky

Vyšší koncentrace tekutiny Gilvest zvyšuje celkovou expanzi

Příprava licí formy:

Připojte voskový model k presovacímu cylindru obvyklým způsobem.

Lehce potřete presovací cylindr vazelinou, aby jste zajistili snadné a spolehlivé sejmутí cylindru po ztvrdnutí zatmelovací hmoty.

Pracovní postup

Nalijte tekutinu v odpovídající koncentraci a množství do míchací nádoby, přidejte odpovídající množství prášku a smíchejte krátce na vibrátoru. Potom míchejte po dobu 1 minuty ve vakuové míchačce.

Při přípravě zatmelovací hmoty dodržujte naprostou přesnost, abyste zajistili požadovaný stupeň expanze a tím maximální přesnost odlévané konstrukce.

Nechte formu ztvrdnout na vzduchu po dobu 15 - 17 minut - při cca 100 g zatmelovací hmoty, 17 - 19 minut - při 200 g zatmelovací hmoty.

Po odstranění plastického základu cylindru umístěte formu do vypalovací pece předeřítáté na teplotu 850 °C.

Upozornění: Neotevírejte pec během vypalovací fáze, unikající páry se mohou na vzduchu vznítit.

Pracovní čas (čas po který je zatmelovací hmota zatékavá); cca 5 min.

Vypalování

100 g zatmelovací hmoty vypalujeme 45 minut

200 g zatmelovací hmoty vypalujeme 60 minut

Požadovaný keramický materiál poté zpracujeme v keramické presovací peci obvyklým způsobem.

Chlazení a odstranění cylindru

Po vychlazení formy zatmelovací hmotu odstraníme obvyklými technikami pro presovací keramiky.

Tato zatmelovací hmota obsahuje křemík a kristobalitu, proto je nutné se vyvarovat se inhalaci prachu vzniklého při jejím zpracování.

Při dodržení mísičního poměru zpracujeme na 5 kg prášku přibližně 1 l tekutiny.

Firma zaručuje dané optimální vlastnosti zatmelovacích hmot při správném dodržování daných mísičních poměrů s přesností vážení na gramy a mililitry (stačí použití kuchyňské váhy).

Balení: prášek: 5 kg , 20 kg

Výrobce:

SRL Dental GmbH

Giuliniestraße 2

D-67065 Ludwigshafen

Tel.: +49 621 5709 6991

Fax.: +49 621 5709 6452

Distributor:

BOME Dental s.r.o.

Šjpková 220

CZ 251 01 Čestlice

tel.: +420 602 653 168 +420 271 725 555

Datum vydání:1.8.2018

E-mail:info@bome.cz

www.bome.cz