

Revestimiento fosfatado con líquido especial para aleaciones no nobles

Exento de yeso y grafito



Elephant Dental B.V.

Verlengde Lageweg 10
1628 PM Hoorn, Holanda
Tel: +31 229 25 90 00
Fax: +31 229 25 90 99
E-mail: info@elephant.nl
www.elephant-dental.com

Indicaciones

Para las aleaciones de colado de Elephant en la duplicación de precisión con gel de duplicación Perflex, Polyflex, Cruta Gel y silicona de duplicación Silflex Pink, Silflex Blue o Silflex Orange Speed.

Contraindicaciones:

No utilizar en caso de alergia conocida a uno de los componentes.

Datos técnicos

(en caso de uso con gel de duplicación)

Tiempo de elaboración: aprox. 4 min.

Tiempo de fraguado: 45 min.

(en caso de uso con silicona de duplicación)

Tiempo de elaboración: aprox. 4 min.

Tiempo de fraguado: 10 min.

Expansión total

Con líquido para mezclar standard diluido con agua destilada

Líquido para mezclar	Agua destilada	Expansión total
75%	: 25%	2,11% ← máximo
65%	: 35%	1,91% ← recomendada

Expansión de fraguado

Con líquido para mezclar standard diluido con agua destilada

Líquido para mezclar	Agua destilada	Expansión al endurecer
75%	: 25%	0,98%
65%	: 35%	0,83%
50%	: 50%	0,65%

Expansión térmica

1,03% - 1,17%

Elaboración del duplicado

Con líquido de mezcla diluido/mezclado (65% de líquido para mezclar: 35% de agua destilada).

- Preparar el modelo maestro como de costumbre. Si se duplica con gel de agar-agar, el modelo se debe enjuagar durante 10 min. a 37°C.

Proporción de mezcla para PH3.

- Modelos duplicados con silicona para duplicar Silflex Pink, Silflex Blue o Silflex Orange Speed
150 g de polvo a bien: 24 ml de líquido para mezclar (16 ml : 100 g).
1 sobre = 400 g de polvo*: 64 ml de líquido para mezcla
- Duplicado con material de duplicación Polyflex, Perflex o Cruta Gel (gel de agar-agar)
150 g de polvo a bien: 22,5 ml de líquido para mezclar (15 ml : 100 g).
* 1 sobre = 400 g de revestimiento es suficiente para 2-3 modelos

- Utilizar copa de batir para mezclar especialmente reservadas para revestimientos fosfatados (¡no utilizar estas copa de batir para revestimientos fosfatados con contenido de yeso o de grafito!).
- Agregar el polvo al líquido para mezclar y batir la mezcla con la mano durante 10 segundos.
- A continuación, batir al vacío la mezcla con la motobatidora durante 40 segundos.
- Tratar el molde de silicona con material desengrasante.
- Vierta la masa de revestimiento mezclada PH3 en el molde de duplicación de silicona o de gel, sometiendo a vibración.
- Saque el modelo de duplicado del molde de duplicación de silicona al cabo de 15 min. o bien, en el caso del molde de duplicación de gel, sáquelo al cabo de 45 min.
- El modelo de PH3 puede ser recortado con la recortadora en seco.

Endurecimiento del modelo de PH3

(después de la duplicación con silicona)

Duplicado con silicona para duplicar Silflex Pink, Silflex Blue o Silflex Orange Speed.

Una vez que haya pasado el dibujo de construcción al modelo de PH3, realice los siguientes pasos:

- Precalentarlo a 40°C.
- Rociarlo con spray para modelos PH (referencia 8010600) a una distancia de 20-30 cm.
- Deje que el modelo se enfríe hasta que esté templado.
- Con un pincel suave, quite las partes pequeñas de la masa de revestimiento.

El spray para modelos PH sirve como agente adhesivo tanto para ceras y preformas de plástico Flexseal®. Un efecto adhesivo adicional se obtiene mediante la laca adhesiva Flexseal® (referencia: 8010105 o 8010135).

(después de la duplicación con gel)

Tras la duplicación con gel de duplicación Perflex, Polyflex o Cruta Gel.

Utilice endurecedor Bio Dip para la sumersión en frío (art.nr. 8010450)

Una vez que haya pasado el dibujo de construcción al modelo de PH3, realice los siguientes pasos:

- Caliente el modelo hasta 230°C en el horno de secado (unos 45 min.)
- Aplique el tratamiento de sumersión en frío con endurecedor (8-10 seg.)
- Vuelva a colocar el modelo en el horno de secado (aprox. 1 min.)
- Deje que el modelo se enfríe hasta que esté templado.
- Con un pincel suave, quite las partes pequeñas de la masa de revestimiento.

Encerado

- Modelar con cera y/o preformas de plástico Flexseal®.
- Aplicar los bebederos y los conos para colar.
- Preparar la modelación para su enmuflado.

Enmuflado

Para removibles convencionales, diluya Vd. El líquido para mezclar PH3 en la misma proporción que para la confección de los modelos = 65% de líquido para mezclar: 35% de agua destilada.

Tabla de mezcla para la confección de mufas para colar.

Polvo	:	Líquido para mezclar
100 g	:	16 ml
200 g	:	32 ml
300 g	:	48 ml
400 g	:	64 ml

1 sobre de PH3 contiene 400 g de polvo y es suficiente para una mufla de colada.

- Agregar el polvo al líquido para mezclar y batir la mezcla con la mano durante 10 segundos.
- A continuación, batir al vacío la mezcla con la motobatidora durante 40 segundos.
- Lenar bajo vibración el molde para mufla de cilada con PH3, a continuación retirarlo del vibrador.
- Dejar enducerer el PH3

Calentamiento de las mufas para colada

Colocar las mufas en el horno de precalentamiento frío, dejando una cierta distancia entre ellas para que durante el calentamiento se asegure la circulación de aire.

En 270°C – tiempo de mantenimiento = 30 min.

En 600°C – tiempo de mantenimiento = 30 min.

En 980°C – tiempo de mantenimiento = 30 min.

Velocidad ascensional:

Aprox. 7-9°C/min.

Colar

Fundir y colar según las prescripciones del fabricante de las aleaciones y aparatos para colar.

Desenmuflar

Antes del desmuflado, deje que la mufla se enfríe lentamente hasta alcanzar la temperatura ambiente. Desmuflado en el agua.

Unidades de suministro

1 caja de cartón/24 kg	PH3 revestimiento (60 bosas de 400 g)
1 caja de cartón/20 kg	PH3 revestimiento (8 bosas de 2,5 kg)
1 l	PH3 líquido para mezclar (1 botella)

Referencia

8022324
8022365
8022305

Advertencias importantes para la elaboración y el almacenamiento

- Elaborar el revestimiento en puestos de trabajo suficientemente ventilados, o bien usar mascarilla (P2) durante su elaboración.
- Para asegurar un tiempo de fraguado constante y por consiguiente una expansión de fraguado constante, durante su elaboración, el polvo y el líquido para mezclar deben tener una temperatura de aprox. 20°C.
- Proteger el líquido para mezclar del hielo y del calor (si se congela el líquido para mezclar, se estropea, por lo tanto hacer los pedidos a tiempo antes de que comience la estación fría del año).
- Mantener los recipientes herméticamente cerrados.
- Apto para elaborar hasta aprox. 18 meses después de la fabricación (véase la etiqueta de la caja de cartón).

Advertencia

R20 Nocivo por inhalación

R36/37/38 Irrita los ojos, la piel y las vías respiratorias

S22 No respirar el polvo

Este producto contiene cuarzo respirable. El cuarzo respirable inhalado puede causar silicosis y puede ser cancerígeno. Evite la inhalación, consulte la hoja de datos de seguridad para las medidas a tomar:

www.elephant-dental.com.