



HT- CERA LOY[®] CE 0546 STOP DO KORON I MOSTÓW

Opis produktu / zastosowanie

Stop kobaltowo - chromowy do koron i mostów, wolny od niklu i berylium, przeznaczony specjalnie pod licowanie porcelaną (współczynnik rozszerzalności cieplnej leży między 25-600°C $14,6 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$)
Nadaje się do większości mas porcelanowych

Odlew z tego stopu, należy opiaskować tlenkiem aluminium 250 μ (ciś. 2-3 atm.)

W przypadku stosowania opakera w paście, znajdujący się w niej rozcieńczalnik, musi jeszcze przed zamknięciem się pieca całkowicie wyparować (stosuje się przeważnie opakery w proszku).

U W A G A !

- Nie należy przeprowadzać żadnego wypalania oksydacyjnego !
(przy pierwszym wypalaniu, wypalać 10°C wyżej jak normalnie)
- Należy zaprogramować długie studzenie (zaczynając od temp. wypalania dentyny do temp. 450°C przez ok. 7-8 min), począwszy od pierwszego wypalania do wypalania połyskowego.
- Poleca się obrabianie odlewu frezami (spiekane węgliki).
- Chcąc uniknąć tworzenia się pęcherzyków oraz rys, odlew musi być czysty, należy unikać ostrych kątów i brzegów
- Grubość napalanej ceramiki nie powinna przekraczać 2 mm

Daje się bardzo dobrze obrabiać (twardość Vickersa 280 - HV10).

Uzyskuje się gładkie, lekkie do polerowania odlewy.

Dzięki wspaniałej płynności stopu, wypełnione zostaną nawet najcieńsze części obiektów, do 0,10mm (temp. wypalania pierścienia - 950°C).

Poprzez niską temperaturę odlewania, osiągnęte są bardzo gładkie powierzchnie odlewu z minimalną warstwą tlenków (szczególnie przy zastosowaniu masy osłaniającej - HT-Vest), która może być usunięta przez piaskowanie perełkami z tworzywa.

Zalecamy topienie indukcyjne ze względu na kontrolę temperatury lania (stop nie może ulec przegrzaniu)

Stożek odlewniczy z tego stopu, może być ponownie użyty (pół na pół) do odlewów.

Stop ten, jest bardzo czysty, wyprodukowany próżniowo w ciągłym odlewie i pod stałą kontrolą jakości.

Dane fizyczne:

wytrzymałość na zerwanie:	705 MPa
granica rozszerzalności:	560 MPa
twardość Vickersa:	280 (HV 10)
wydłużenie przy zerwaniu:	11%
waga specyficzna:	8,8 g/cm ³
punkt topienia:	1300°C - 1400°C
temperatura odlewania:	1459°C
rozszerzalność termiczna (WAK):	25- 600°C - $14,6 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
moduł elastyczności:	190 GPa

Skład stopu:

Kobalt::	63 %
Chrom:	22 %
Molibden:	6%
Wolfram:	6%
Reszta: Si, Fe, Mn	
Kolor:	srebrny

Życzymy Państwu powodzenia !!!



HT- CERA - LOX[®] CE 0546

STOP DO KORON I MOSTÓW WG. DIN EN ISO 109693-5

Opis produktu / zastosowanie

Stop kobaltowo - chromowy do koron i mostów, wolny od niklu i berylium, przeznaczony specjalnie pod licowanie porcelaną (współczynnik rozszerzalności cieplnej leży w przedziale od 25 do 500°C: $14,5 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$) o **niskiej oksydacji**. Nadaje się do większości mas porcelanowych

Odlew z tego stopu, należy opiaskować tlenkiem aluminium 250 μ (ciś. 2-3 atm.)

W przypadku stosowania opakera w paście, znajdujący się w niej rozcieńczalnik, musi jeszcze przed zamknięciem się pieca całkowicie wyparować (stosuje się przeważnie opakery w proszku).

U W A G A !

- Nie należy przeprowadzać żadnego wypalania oksydacyjnego !
(przy pierwszym wypalaniu, wypalać 10°C wyżej jak normalnie)
- Należy zaprogramować długie studzenie (zaczynając od temp. wypalania dentyny do temp. 450°C przez ok. 7-8 min), począwszy od pierwszego wypalania do wypalania połyskowego.
- Poleca się obrabianie odlewu frezami (spiekane węgliki).
- Chcąc uniknąć tworzenia się pęcherzyków oraz rys, odlew musi być czysty, należy unikać ostrych kątów i brzegów
- Grubość napalanej ceramiki nie powinna przekraczać 2 mm

Daje się bardzo dobrze obrabiać (twardość Vickersa 302 HV10).

Uzyskuje się gładkie, lekkie do polerowania odlewy.

Dzięki wspaniałej płynności stopu, wypełnione zostaną nawet najcieńsze części obiektów, do 0,10 mm (temp. wypalania pierścienia - 1000°C).

Poprzez niską temperaturę odlewania, osiągnane są bardzo gładkie powierzchnie odlewu z minimalną warstwą tlenków (szczególnie przy zastosowaniu masy osłaniającej - HT-Vest), która może być usunięta przez piaskowanie perełkami z tworzywa.

Zalecamy topienie indukcyjne ze względu na kontrolę temperatury lania (stop nie może uleść przegrzaniu)

Stożek odlewniczy z tego stopu, może być ponownie użyty (pół na pół) do odlewów.

Stop ten jest bardzo czysty, wyprodukowany próżniowo, metodą ciągłego odlewu i pod stałą kontrolą jakości.

Dane fizyczne:

wytrzymałość na zerwanie:	650 MPa
granica rozszerzalności:	537 MPa
twardość Vickersa:	302 (HV 10)
wydłużenie przy zerwaniu:	4,5%
waga specyficzna:	8,2g/cm ³
punkt topienia:	1369°C - 1471°C
temperatura odlewania:	1497°C
rozszerzalność termiczna (WAK):	25- 600°C - $14,7 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
moduł elastyczności:	195 GPa

Skład stopu:

Kobalt::	62,5%
Chrom:	28,5%
Molibden:	4%
Wolfram:	3%
Krzem:	0,8%
Reszta: Nb, Fe	

Życzymy Państwu powodzenia !!!



HT- CERA N[®] CE 0546

STOP DO KORON I MOSTÓW

Opis produktu / zastosowanie

Stop niklowo – chromowo- molibdenowy do koron i mostów, wolny od berylium, przeznaczony specjalnie pod licowanie porcelaną (współczynnik rozszerzalności cieplnej leży między 25-600°C $14,1 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$)

Nadaje się do większości mas porcelanowych

Odlew z tego stopu, należy opiaskować tlenkiem aluminium 110 μ (ciś. 3-4 atm.)

W przypadku stosowania opakera w paście, znajdujący się w niej rozcieńczalnik, musi jeszcze przed zamknięciem się pieca całkowicie wyparować (stosuje się przeważnie opakery w proszku).

UWAGA !

- Po obróbce i opiaskowaniu, należy przeprowadzić w piecu do porcelany, próżniową obróbkę termiczną w temp. 1027°C przez ok. 10min.
- Poleca się obrabianie odlewu frezami z twardego metalu.
- Chcąc uniknąć tworzenia się pęcherzyków oraz rys, odlew musi być czysty, należy unikać ostrych kątów i brzegów
Daje się bardzo dobrze obrabiać (twardość Vickersa 188 - HV10)
Uzyskuje się gładkie, lekkie do polerowania odlewy
Dzięki wspaniałej płynności stopu, wypełnione zostaną nawet najcięższe części odlewu, do 0,10mm (temp. wypalania pierścienia - 900°C)
Poprzez niską temperaturę odlewania, osiąga się bardzo gładką powierzchnię odlewu i minimalną warstwę tlenku, która może być usunięta przez piaskowanie perłkami z tworzywa.
Doskonale nadaje się do odlewania płomieniem.
Stożek odlewniczy z tego stopu metalu, może być ponownie użyty (pół na pół).
Stop ten, jest bardzo czysty, wyprodukowany próżniowo w ciągłym odlewie i podlega stałej kontroli jakości.

Dane fizyczne:

wytrzymałość na zerwanie:	555 MPa
granica rozszerzalności:	360 MPa
twardość Vickersa:	188 (HV 10)
wydłużenie przy zerwaniu:	9 %
waga specyficzna:	8,4 g/cm ³
punkt topienia:	1312°C - 1369°C
rozszerzalność termiczna (WAK):	przy 25- 600°C - $14,1 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
moduł elastyczności:	190 GPa
temperatura lania:	1410 °C

Skład stopu:

Nikel:	67%
Chrom:	24%
Molibden:	10%
Reszta: Si, Fe	

Życzymy Państwu powodzenia !!!



HT- CERA CROM[®] CE 0546 STOP DO KORON I MOSTÓW

Opis produktu / zastosowanie

Stop kobaltowo - chromowy do koron i mostów, wolny od niklu i berylium, przeznaczony specjalnie pod licowanie porcelaną (współczynnik rozszerzalności cieplnej leży między 25-600°C $14,6 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$)
Nadaje się do większości mas porcelanowych

Odlew z tego stopu, należy opiaskować tlenkiem aluminium 250 μ (ciś. 2-3 atm.)

W przypadku stosowania opakera w paście, znajdujący się w niej rozcieńczalnik, musi jeszcze przed zamknięciem się pieca całkowicie wyparować (stosuje się przeważnie opakery w proszku).

U W A G A !

- Nie należy przeprowadzać żadnego wypalania oksydacyjnego !
(przy pierwszym wypalaniu, wypalać 10°C wyżej jak normalnie)
- Należy zaprogramować długie studzenie (zaczynając od temp. wypalania dentyny do temp. 450°C przez ok. 7-8 min), począwszy od pierwszego wypalania do wypalania połyskowego.
- Poleca się obrabianie odlewu frezami (spiekane węgliki).
- Chcąc uniknąć tworzenia się pęcherzyków oraz rys, odlew musi być czysty, należy unikać ostrych kątów i brzegów
- Grubość napalanej ceramiki nie powinna przekraczać 2 mm

Daje się bardzo dobrze obrabiać (twardość Vickersa 286 - HV10).

Uzyskuje się gładkie, lekkie do polerowania odlewy.

Dzięki wspaniałej płynności stopu, wypełnione zostaną nawet najcieńsze części obiektów, do 0,10mm (temp. wypalania pierścienia - 950°C).

Poprzez niską temperaturę odlewania, osiągnęte są bardzo gładkie powierzchnie odlewu z minimalną warstwą tlenków (szczególnie przy zastosowaniu masy osłaniającej - HT-Vest), która może być usunięta przez piaskowanie perełkami z tworzywa.

Zalecamy topienie indukcyjne ze względu na kontrolę temperatury lania (stop nie może uleść przegrzaniu)

Stożek odlewniczy z tego stopu, może być ponownie użyty (pół na pół) do odlewów.

Stop ten, jest bardzo czysty, wyprodukowany próżniowo w ciągłym odlewie i pod stałą kontrolą jakości.

Dane fizyczne:

wytrzymałość na zerwanie:	734 MPa
granica rozszerzalności:	570 MPa
twardość Vickersa:	286 (HV 10)
wydłużenie przy zerwaniu:	10%
waga specyficzna:	8,3g/cm ³
punkt topienia:	1309°C - 1417°C
temperatura odlewania:	1467°C
rozszerzalność termiczna (WAK):	25- 600°C - $14,6 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
moduł elastyczności:	194 GPa

Skład stopu:

Kobalt::	64%
Chrom:	21%
Molibden:	6%
Wolfram:	6%
Reszta: Si,Fe,Mn	

Życzymy Państwu powodzenia !!!



HT- CROM II[®] CE 0546 STOP DO PROTEZ SZKIELETOWYCH

Opis produktu / zastosowanie

Stop kobaltowo - chromowy, wolny od niklu i berylium, stosowany w technice szkieletowej.

Daje się bardzo dobrze obrabiać.

Odlewy z tego stopu, wykazują się bardzo gładką powierzchnią i są łatwe do polerowania

Dzięki doskonałej płynności stopu, wypełnione zostają nawet najcieńsze części odlewu.

Poprzez niską temp. odlewania, uzyskuje się bardzo gładkie powierzchnie odlewu i minimalną warstwę tlenku (szczególnie w połączeniu z HT-Vest M), którą to można nawet usunąć przez piaskowanie perełkami z tworzywa.

Doskonale nadaje się do odlewania płomieniem.

Posiada bardzo dobre wartości mechaniczne do protez kłamrowych jak i kombinowanych (dobry moduł elastyczności)

Stożek odlewniczy z tego stopu metalu, może być ponownie użyty (pół na pół).

Jest pod ciągłą kontrolą jakości.

Szczególnie nadaje się do techniki spawania laserem

Dane fizyczne :

granica rozszerzalności:	546 MPa
twardość Vickersa:	394 (HV10)
wydłużenie przy zerwaniu:	5,8%
waga specyficzna:	8,3g/cm ³
interwał topienia:	1321°C - 1407°C
moduł elastyczności:	209 GPa
temperatura lania:	1445°C

Skład stopu:

Kobalt:	63,0%
Chrom:	29,0%
Molibden:	6,5%
Reszta:	C,Si,Mn,Fe

Życzymy Państwu powodzenia !!!



HT- CROM[®] CE 0546 STOP DO PROTEZ SZKIELETOWYCH

Opis produktu / zastosowanie

Stop kobaltowo - chromowy, wolny od niklu i berylium, stosowany w technice szkieletowej.

Daje się bardzo dobrze obrabiać.

Odlewy z tego stopu, wykazują się bardzo gładką powierzchnią i są łatwe do polerowania.

Dzięki doskonałej płynności stopu, wypełnione zostają nawet najcieńsze części odlewu.

Poprzez niską temp. odlewania, uzyskuje się bardzo gładkie powierzchnie odlewu i minimalną warstwę tlenku (szczególnie w połączeniu z HT-Vest M), którą to można nawet usunąć przez piaskowanie perełkami z tworzywa.

Doskonale nadaje się do odlewania płomieniem.

Posiada bardzo dobre wartości mechaniczne do protez kłamrowych jak i kombinowanych (dobry moduł elastyczności).

Stożek odlewniczy z tego stopu metalu, może być ponownie użyty (pół na pół).

Jest pod ciągłą kontrolą jakości.

Szczególnie nadaje się do techniki spawania laserem

Dane fizyczne :

granica rozszerzalności:	579 MPa
twardość Vickersa:	387 (HV10)
wydłużenie przy zerwaniu:	6,3%
waga specyficzna:	8,2g/cm ³
interwał topienia:	1350°C - 1406°C
moduł elastyczności:	211 GPa

Skład stopu:

Kobalt:	64%
Chrom:	29%
Molibden:	6%
Reszta:	C,Si,Mn,Fe

Życzymy Państwu powodzenia !!!



HT- CROM -S[®] CE 0546

STOP DO PROTEZ SZKIELETOWYCH

Opis produktu / zastosowanie

Stop kobaltowo - chromowy, wolny od niklu i berylium, stosowany w technice szkieletowej.

Daje się bardzo dobrze obrabiać.

Odlewy z tego stopu, wykazują się bardzo gładką powierzchnią i są łatwe do polerowania

Dzięki doskonałej płynności stopu, wypełnione zostają nawet najcieńsze części odlewu.

Poprzez niską temp. odlewania, uzyskuje się bardzo gładkie powierzchnie odlewu i minimalną warstwę tlenku (szczególnie w połączeniu z HT-Vest M), którą to można nawet usunąć przez piaskowanie perełkami z tworzywa.

Doskonale nadaje się do odlewania płomieniem.

Posiada bardzo dobre wartości mechaniczne do protez kłamrowych jak i kombinowanych (dobry moduł elastyczności)

Stożek odlewniczy z tego stopu metalu, może być ponownie użyty (pół na pół).

Jest pod ciągłą kontrolą jakości.

Szczególnie nadaje się do techniki spawania laserem

Dane fizyczne :

granica rozszerzalności:	748 MPa
twardość Vickersa:	406 (HV10)
wydłużenie przy zerwaniu:	3,9%
waga specyficzna:	8,2g/cm ³
interwał topienia:	1318°C - 1400°C
moduł elastyczności:	216 GPa
temperatura lania:	1470°C

Skład stopu:

Kobalt:	63,0%
Chrom:	30,0%
Molibden:	6,0%
Reszta:	C,Si,Mn,Fe

Życzymy Państwu powodzenia !!!



HT- CROM[®] LOT CE 0546

LUTOWIE DO STOPÓW KOBALTOWO - CHROMOWYCH

Opis produktu / zastosowanie

Lutowie kobaltowo- chromowe, stosowane w technice koron i mostów, jak i w technice szkieletowej, wolne od niklu.

Lutowie to, jest specjalnie przeznaczone do stopu HT-CROM, HT-CROM II, HT-CERA CROM i HT-SUPRA PLATIN CO.

Nadaje się do większości stopów kobaltowo- chromowo- molibdenowych.

Daje się bardzo dobrze obrabiać.

Dzięki dobrej płynności, wypełnia doskonale lutowane miejsca.

Nadaje się bardzo dobrze do lutowania płomieniem i spawania laserem.

Jest bardzo czystym stopem, będącym pod ciągłą kontrolą jakości.

UWAGA !!!

Powierzchnie do lutowania wyczyścić i uwolnić od tlenków. Następnie powierzchnie te i lutowie pokryć topnikiem Panta rhei. Topnik ten, miesza się z małą ilością wody, w celu dobrego rozprowadzenia w miejscu do lutowania.

Objekt lutowany, należy rozgrzać powoli płomieniem do temperatury lutowia, następnie (nie oddalając płomienia) rozłożyć równomiernie lutowie na powierzchni lutowanej.

Dane fizyczne:

Punkt topienia: 1071 °C - 1260 °C

Temperatura lutowania: 1320°C

Skład stopu:

Kobalt - 62 %

Chrom - 29 %

Molibden - 4 %

Reszta - Si,C,Mn

Życzymy Państwu powodzenia !!!



HT- SUPRA PLATIN CO.® CE 0546 STOP DO KORON I MOSTÓW

Opis produktu / zastosowanie

Stop kobaltowo – chromowy z platyną do koron i mostów, wolny od niklu i berylium, przeznaczony specjalnie pod licowanie porcelaną (współczynnik rozszerzalności cieplnej leży między 25-600°C 14,9 x 10-6 K-1) jak i do prac frezowanych.

Nadaje się do większości wysokotopliwych mas porcelanowych.

Zastosowanie

Odlew z tego stopu, należy opiaskować tlenkiem aluminium 120µ lub 150µ (ciś. 2-3 atm.) i następnie przez 10min wygotować w destylowanej wodzie lub w przypadku małych konstrukcji - oczyścić powierzchnię parą. Przy zastosowaniu opakera w paście, znajdujący się w niej rozcieńczalnik, musi jeszcze przed zamknięciem się pieca całkowicie wyparować (stosuje się przeważnie opakery w proszku).

UWAGA !

- Nie należy przeprowadzać żadnego wypalania oksydacyjnego !
(przy pierwszym wypalaniu, wypalać w temp. wyższej o 10°C jak normalnie)
- Wzrost temperatury przy wypalaniu porcelany powinien wynosić ok. 55°C/min
- Należy zaprogramować długie studzenie (z 600°C na 450°C ok. 6-8 °C /min),
od pierwszego wypalania do wypalania połyskowego (z wyjątkiem porcelany syntetycznej-dwufazowej)

d) Poleca się obrabianie odlewu frezami z twardego metalu.

e) Chcąc uniknąć tworzenia się pęcherzyków oraz rys, odlew musi być czysty,

f) Zaleca się unikanie ostrych kątów i brzegów

Daje się bardzo dobrze obrabiać (twardość Vickersa wynosi 274 - HV10).

Uzyskuje się gładkie, lekkie do polerowania odlewy.

Dzięki wspaniałej płynności stopu, wypełnione zostaną nawet najcieńsze części odlewu (temp. wypalania pierścienia - 950°C – 1000°C).

Poprzez niską temperaturę odlewania, osiąga się bardzo dokładną powierzchnię odlewu z minimalną warstwą tlenku (szczególnie przy zastosowaniu HT-Vest), która może być usunięta poprzez piaskowanie perłkami z tworzywa.

Doskonale nadaje się do odlewania płomieniem.

Stożek odlewniczy z tego stopu metalu, może być ponownie użyty (pół na pół).

Stop ten jest bardzo czysty i podlega stałej kontroli jakości.

Dane fizyczne:

wytrzymałość na zerwanie:	750 MPa
granica rozszerzalności:	588 MPa
twardość Vickersa:	274(HV 10)
wydłużenie przy zerwaniu:	9%
waga specyficzna:	8,2g/cm ³
punkt topienia:	1346°C - 1414°C
rozszerzalność termiczna (WAK):	przy 25- 600°C - 14,9 x 10-6 K-1

Skład stopu:

Kobalt::	65,0%
Chrom:	21,0%
Molibden:	5,5%
Wolfram:	5,5%
Platyna:	2,0%
Reszta:	Si,Fe,Mn

Życzymy Państwu powodzenia !!!



HT-Vest[®] M Opis produktu / zastosowanie

HT-VEST[®] M jest fosfatową masą formierską, dzięki której osiąga się równomierną jakość prac szkieletowych, o najwyższej precyzji. Poprzez wiązanie fosfatowe, osiąga się wysoką stabilność formy odlewniczej. Masa ta, nadaje się do wszystkich stopów w technice dentystycznej, jak i wszystkich sposobów powielania (np. silikon i żel).

Stosunek mieszania: (duplikat silikonowy)	100g proszku : 16ml płynu (320g : 51ml)
Stosunek mieszania: (duplikat z żelu)	100g proszku : 15ml płynu (320g : 48ml)
Czas mieszania:	40 sek. mieszać próżniowo, następnie ok. 10sek. wibrować (przy powielaniu żelem, ok. 90 sek.)
Czas płynięcia:	ok. 3-4min
Czas wiązania:	ok. 45min.
Koncentracja płynu:	ok. 75-80% przy Cr-Co stopie (HT - Crom lub HT - Crom II)
Wartość ekspansji:	ogólna ekspansja przy 100% -wym płynie: 2,2%
Utwardzanie modelu:	10 sek. w kąpeli utwardzającej, następnie przy temp. 240°C, (tylko przy powielaniu żelem) krótko wysuszyć.
Wypalanie:	po związaniu masy, pierścien wstawić do zimnego pieca. Czas wypalania pierścienia przy temp. 270°C, 580°C jak i temp. końcowej 1030°C, wynosi minimum 40 min. Wzrost temperatury, ok. 5- 7°C na minutę - liniowo.
Magazynowanie:	w dobrze zamkniętych, chroniących od wilgoci pojemnikach. Przy stosowaniu masy luzem, należy pamiętać o regularnym przemieszaniu.

Życzymy Państwu powodzenia !!!



HT-Vest[®] Opis produktu / zastosowanie

HT-VEST[®] jest specjalną, fosforanową masą osłaniającą do koron i mostów, wolną od grafitu, nadającą się do wszystkich stopów metali w technice dentystycznej, jak i do porcelany tłoczonej.

A) Technika koron i mostów:

Stosunek mieszania: 100g proszku : 25ml płynu (150g : 38ml)
Czas mieszania: 60 – 90 sek. mieszać próżniowo, następnie ok. 10 sek. wibrować
Czas płynięcia: ok. 5 min
Czas wiązania: ok. 30 – 45 min. (w zależności od wielkości pierścienia)

	150g : 38 ml
Koncentracja płynu: ok. 80-100% - stop chromowo - kobaltowy (HT – CERA LOX) lub niklowy	30ml : 8ml H ₂ O
ok. 70- 80% - stop palladowy pod porcelaną	27ml : 11ml H ₂ O
ok. 70- 80% - wysokowartościowy stop złota pod porcelaną	27ml : 11ml H ₂ O
ok. 50- 60% - wysokowartościowy stop złota do koron i mostów	19ml : 19ml H ₂ O
ok. 65- 75% - korony teleskopowe z wysokowartościowego stopu złota	25ml : 13ml H ₂ O
ok. 55- 60% - korony konusowe z wysokowartościowego stopu złota	21ml : 17ml H ₂ O
ok. 60- 70% - zredukowany stop złota	23ml : 15ml H ₂ O

Wartość ekspansji: ekspansja wiązania : 1,3%
(100% płyn) ekspansja termiczna: 1,1%
ekspansja ogólna: 2,4%

Wypalanie:

1) szybkie odlewanie:

nadaje się do wykonania wszystkich koron i mostów, jak również do reparatur w technice prac szkieletowych, np. klamry lane, czy też przedłużenia płyty.

Postępowanie przy szybkim odlewie (SPEED):

- zatopienie modelacji w pierścieniu metalowym, wyłożonym papierem ekspansyjnym

(**Uwaga !!!** Warstwa masy ponad modelacją, powinna wynosić przynajmniej 1,5cm)

Po osiągnięciu stabilności masy (w zależności od temp. otoczenia, ok. 20-25 min.

po zatopieniu), zdjęć gumową podstawę i pierścień wstawić do pieca o temp. 850-900°C.

W przypadku, kiedy temp. końcowa wypalanego pierścienia leży w granicy 700-750°C, należy mimo wszystko wstawić pierścień do pieca o temp. 850-900°C i po upływie 30 min.

można obniżyć temperaturę wypalania na 700-750°C

Przy użyciu pierścieni silikonowych, należy po upływie 10 min. uwolnić związaną masę z pierścienia, 8 min. odczekać – pierścień 3x (6x, 9x – 10-15 min.) i wstawić do pieca o temp. 850-900°C.

- pierścień wypalić i odlać

Czas wypalania: ok. 30-35min. przy pierścieniu 3x
(po osiągnięciu temp. końcowej) ok. 40-45min. przy pierścieniu 6x
ok. 50-60min. przy pierścieniu 9x

w ten sposób otrzyma się dokładnie pasujący odlew, o wyjątkowo gładkiej i precyzyjnej powierzchni.

2) konwencjonalny sposób odlewania:

UWAGA !!!

Koncentrat płynu należy zredukować o 10 % w porównaniu do metody „ SPEED“ !!!

Po związaniu masy, wstawić pierścień do zimnego pieca: wzrost liniowy temp. powinien leżeć między 3-4°C /min. Przy temp.: 270°C, 580°C jak i temp. końcowej, w zależności od wielkości pierścienia, czas wypalania leży między 30-60min. Maksymalna temp. końcowa - 1050°C.

B) Porcelana : stosunek mieszania : 200g proszku : 50ml płynu
(tłoczona) koncentracja płynu przy koronach: 55-65%

koncentracja płynu przy wkładach koronowych: 40-55%

Życzymy Państwu powodzenia !!!