



# Ceravety Press & Cast

Универсальная паковочная масса быстрого действия для техники прессования и литья

## Инструкция по применению

---

### СВОЙСТВА

Паковочная масса Ceravety Press & Cast является универсальной паковочной массой быстрого действия для техники прессования, опрессовки и литья, которая может нагреваться также обычным способом. Она обладает длительным временем рабочего состояния в 5-6 минут. Отличное регулирование расширения способствует оптимальному сочетанию со сплавами, содержащими и не содержащими драгметаллов и обеспечивает очень гладкие поверхности прессованных и литых объектов. Паковочная масса Ceravety Press & Cast позволяет просто депаковать объекты и обеспечивает тем самым незначительный стресс для прессованных объектов с тонкими стенками. При технике опрессовки одновременно могут паковаться объекты из металла или керамики.

**Она особенно оптимально применима для обработки керамики на основе лития-дисиликата IPS e.max Press (Ivoclar AG), при этом образуются очень незначительные слои, вызванные реакцией.**

Рекомендуемое соотношение при смешивании **порошок : жидкость 100 g : 20 ml**. Расширение паковочной массы может целенаправленно регулироваться путем изменения концентрации жидкости с помощью дистиллированной воды.

---

### ПОКАЗАНИЯ

- Применима для обработки всех представленных на рынке пеллет для прессования (высокотемпературных и низкотемпературных)
  - Керамика на основе лития-дисиликата IPS e.max Press (Ivoclar AG)
  - Сплавы, содержащие и не содержащие драгметаллов.
- 

### РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА

- Этот продукт содержит свободную кремневую кислоту; вдыхание свободной кремневой кислоты в течение длительного времени может привести к повреждению легких. Используйте локальные аспирационные системы, защитные маски и др., чтобы избежать вредного воздействия пыли на организм человека.
  - Использовать только в хорошо проветриваемых помещениях с соответствующей вентиляционной системой или вентилятором, чтобы избежать вдыхания газа, образующегося при нагреве материала.
  - При шлифовке продукта пользоваться защитными средствами как защитные очки.
  - Избегайте контакта с глазами. При случайном контакте немедленно промыть глаза большим количеством воды и проконсультироваться с врачом.
  - Используйте защитные перчатки, чтобы избежать прямого контакта с этим продуктом, поскольку жидкость и порошок содержат щелочь.
  - Применение этого продукта может осуществляться только специалистами-стоматологами.
- 

### ТЕХНИКА БЫСТРОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ПРЕССКЕРАМИКИ

- Как обычно, закрепить воском восковой объект на основании цилиндра для прессования (цоколь муфеля) и наложить бумажную или силиконовую манжету.
- При технике опрессовки объекты из металла или керамики могут паковаться вместе с упомянутыми.
- Смешайте порошок и жидкость в соответствующем соотношении, как указано далее.
- Тщательно заполните муфель смесью на самом низком уровне вибрации.

**Время рабочего состояния:** 5-6 мин. (при температуре 23 °)

**Время замешивания:** замешивать 30 сек. вручную, затем 60 сек. в вакууме, паковка под давлением не требуется

**Время затвердения:** 20 до максимально 25 мин., включая процесс замешивания. Через 15 мин. после замешивания снять цоколь и ограничитель муфеля и просушить муфель. Затем установить в предварительно нагретую до конечной температуры печь.

**Температура предварительного нагрева:** 850 °C

Пресскерамика	Показания	Жидкость : дистиллиров. вода (ml) муфель 100 g	Жидкость: дистиллиров. вода (ml) муфель 200 g
Соотношение при смешивании	инлеи / онлеи	5 : 15 ml	10 : 30 ml
	Коронки /техника опрессовки	8 : 12 ml	16 : 24 ml
	мосты	8 : 12 ml	16 : 24 ml
<b>Время выдержки при конечной температуре</b>		<b>45 Min.</b>	<b>60 Min.</b>

**Депаковка:** После охлаждения удалите паковочную массу вокруг прессованного объекта, используя сепарационный диск или стеклянные перлы (50 µm при примерно 4 барах), не открывая объекты. Затем уменьшить давление до 1-2 бар и осторожно открыть объекты.

**Рекомендация:** при прессовании лития-дисиликата в зависимости от используемой печи для обжига может образоваться незначительный слой, вызванный реакцией. Его следует удалить путем обработки в пескоструйном аппарате оксидом алюминия (50-100 µm при примерно 1-2 барах); следуйте инструкции производителя!

#### ОБЫЧНЫЙ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ НАГРЕВ ПРЕССКЕРАМИКИ

**Время предварительного нагрева:** После затвердения поставить муфель в холодную печь. Скорость нагрева должна составлять примерно 3-5 °C в мин. при линейном регулировании печи.

**Рекомендация:** При предварительном нагреве в течение ночи следует избегать высыхания паковочной массы путем обертывания целлофановой пленкой.

Время предварительного нагрева	Муфель 100 g	Муфель 200 g	Муфель 300 g - 480 g
Выдержка при 260 °C	30 мин.	45 мин.	70 мин.
Выдержка при 580 °C	20 мин.	30 мин.	60 мин.
<b>Выдержка при конечной температуре</b>	<b>40 Min.</b>	<b>45 Min.</b>	<b>70 Min.</b>

#### ТЕХНИКА БЫСТРОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ЛИТЬЯ

- Как обычно зафиксировать восковой объект воском на цоколе и ограничителе муфеля и надеть муфельное кольцо.
- Смешайте порошок и жидкость в соответствующем соотношении, как указано далее.
- Тщательно заполните муфель смесью на самом низком уровне вибрации.

**Время рабочего состояния:** 5-6 мин. (при температуре 23 °C )

**Время замешивания:** смешивать 30 сек. вручную, затем 60 сек. в вакууме, паковка под давлением не требуется.

**Время затвердения:** 20 до максимально 25 мин., включая процесс замешивания. Затем установить в предварительно нагретую до конечной температуры печь.

**Температура предварительного нагрева:** 850 °C до максимально 900 °C (по данным изготовителя сплава)

**Рекомендация:** Данные применимы для соотношения при смешивании  
**порошок : жидкость/ 100 g : 20 ml**

Сплавы	Показания	Жидкость : дистиллиров. вода (ml) муфель 1х	Жидкость : дистиллиров. вода (ml) муфель 3х
Сплавы, не содержащие драгметаллов	коронки	16 : 4 ml	32 : 8 ml
	мосты	18 : 2 ml	36 : 4 ml
Сплавы, содержащие драгметаллы	коронки	10 : 10 ml	20 : 20 ml
	мосты	12 : 8 ml	24 : 16 ml
Время выдержки при конечной температуре		45 мин.	60 мин.

### ОБЫЧНЫЙ НАГРЕВ ПРИ ТЕХНИКЕ ЛИТЬЯ

**Время предварительного нагрева:** После затвердения поставить муфель в холодную печь. Скорость нагрева при линейном регулировании печи должна составлять примерно 3-5°C в минуту.

**Рекомендация:** При предварительном нагреве в течение ночи следует избегать высыхания паковочной массы путем обертывания целлофановой пленкой.

Время предварительного нагрева	Муфель 1х	Муфель 3х	Муфель 6х -9х м
Выдержка при 260°C	30 мин.	45 мин.	70 мин.
Выдержка при 580°C	20 мин.	30 мин.	60 мин.
Выдержка при конечной температуре	40 мин.	45 мин.	70 мин.

### ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

#### Базисные данные

Соотношение при смешивании порошок : жидкость	100 g : 20 ml
Время рабочего состояния/мин.	6 мин.
Время затвердения/мин	9 мин.
Термическое расширение / 850 °C в %	0,9 %
Предел прочности на сжатие / МПа через 2 часа	10,0 МПа

#### Регулирование термического расширения за счет концентрации порошок : жидкость

Концентрация жидкости %	Расширение при затвердении %	Термическое расширение %	Общее расширение %
0			
20	0,40 %	0,60 %	1,00 %
40	0,50 %	0,75 %	1,25 %
60	0,60 %	0,80 %	1,40 %
80	0,70 %	0,85 %	1,55 %
100	1,00 %	0,90 %	1,90 %

### СОСТАВ

**ПОРОШОК:** содержит кремневую кислоту, кварц, муку кристобалита и др.

**ЖИДКОСТЬ:** Коллоидная кремневая кислота и вода

### ХРАНЕНИЕ

Паковочную массу Ceravety Press & Cast следует хранить в сухом месте при комнатной температуре. Избегайте хранения порошка при высокой влажности воздуха и жидкости при воздействии прямых солнечных лучей. Жидкость не является морозоустойчивой, не хранить при температуре ниже 0 °C!

### УПАКОВКА

Порошок Ceravety Press & Cast (PN 6966): 120 x 100 g

Порошок Ceravety Press & Cast (PN 6968): 30 x 100 g

Жидкость Ceravety Press & Cast (PN 6967): 2 литра

Жидкость Ceravety Press & Cast (PN 6969): 300 ml



ООО "Алкор Дент"  
125310, Россия, Москва,  
Пятницкое шоссе, дом 36 корп. 1  
Тел. +7 499 550 34 00,  
+7 905 701 66 62  
+7 499 714 70 30  
korchagin-dental@mail.ru  
www.alkordent.ru