

Celtra Press investment

Szybki przewodnik

1. Proporcje mieszania: 100g; 22ml.
2. Przygotować i umyć narzędzia (miskę do mieszania, mikser, szpatułę).
3. Przygotować pierścień osłaniający.
4. Umieścić kanały zgodnie z instrukcją użycia Celtry Press.
5. Jeśli używane są woskowe środki zmniejszające naprężenie, należy ostrożnie osuszyć i nie pozostawiać resztek.
6. Szybkie przetwarzanie? Przygotuj stoper.
7. Odmierzyć odpowiednią ilość płynu.
8. Odmierzyć odpowiednią ilość proszku.
9. Wsypać proszek do płynu. UWAGA: Przy szybkim przetwarzaniu należy zacząć odliczać czas (20 minut!).
10. Przemieszać wstępnie przez około 30 sekund.
11. Zamknąć pojemnik w próżni na 30 sekund.
12. Zacząć proces mieszania (60 sekund).
13. Wypełnić pierścień osłaniający.
14. Dla szybkiego wypalania: włożyć bezpośrednio, po upływie 20 minut.
15. Sprawdź poprawne ułożenie w piecu.

Specyfikacja techniczna

Proporcje mieszania (proszek:płyn)	100g: 22ml
Czas mieszania (w próżni)	60 s
Czas przetwarzania	4,5 – 9 min
Czas wiązania	5,5 – 12 min
Ekspansja	0,3 – 1,2%
Wytrzymałość na zginanie	4 – 15 MPa

Proporcje mieszania

Rozmiar pierścienia	100g Pierścień osłaniający	200g Pierścień osłaniający	PressMaster Investment ring
Proszek	100 g	200 g	420 g
Płyn	22 ml	44 ml	92 ml

Proporcję mieszania w zależności od stopnia koncentracji

	100g	200g	Pressmaster
Proszek	100 g	200 g	420 g
Płyn	22 ml	44 ml	92 ml
Proporcje mieszania = Płyn : Woda (dest.) w ml			
25%	5,5 : 16,5	11,0 : 33,0	23,0 : 69,0
30%	6,5 : 15,5	13,0 : 31,0	27,5 : 64,5
35%	7,5 : 14,5	15,5 : 28,5	32,0 : 60,0
40%	8,0 : 13,0	17,5 : 26,5	37,0 : 55,0
45%	10,0 : 12,0	22,0 : 24,0	41,5 : 50,5
50%	11,0 : 11,0	22,0 : 22,0	46,0 : 46,0
55%	12,0 : 10,0	24,0 : 20,0	50,5 : 41,5
60%	13,0 : 9,0	26,5 : 17,5	55,0 : 37,0
65%	14,5 : 7,5	28,5 : 15,5	60,0 : 32,0
70%	15,5 : 6,5	31,0 : 13,0	64,5 : 27,5
75%	16,5 : 5,5	33,0 : 11,0	69,0 : 23,0
80%	17,5 : 4,5	35,0 : 9,0	73,5 : 18,5
85%	18,5 : 3,5	37,5 : 6,5	78,0 : 14,0
90%	20,0 : 2,0	39,5 : 4,5	83,0 : 9,0

Rekomendowany stopień koncentracji

		Celtra Press	Własne sugestie:
Inlay	Wosk CAD CAM	35% - 45%	
Onlay	Wosk CAD CAM	35% - 45%	
Korony przednie	Wosk CAD CAM Adapta	50% - 60%	
Korony trzonowe	Wosk CAD CAM Adapta	50% - 60%	
Most 3-4 punktowy	Wosk CAD CAM Adapta	55% - 65%	

Należy pamiętać, że liczne parametry przetwarzania (np. temperatura, materiał, mieszanie próżniowe itd.) mogą wpłynąć na dopasowanie pracy oraz, że powyższe zalecenia mogą być odpowiednio dostosowane.