

MASTER

Press Speed

Specjalna masa osłaniająca wiązana fosforanami przeznaczona do wykonywania form do tłoczenia ceramiki. Może być stosowana w szybkim procesie wygrzewania.

TYLKO DO UŻYTKU W TECHNICIE DENTYSTYCZNEJ PRZEZ WYKVALIFIKOWANY PERSONEL

INFORMACJE DOTYCZĄCE UŻYTKOWANIA

1. WSKAZANIE

Master Press Speed to specjalistyczna masa osłaniająca wiązana fosforanami, przeznaczona do wykonywania form do tłoczenia ceramiki. **Master Press Speed** należy zmieszać z roztworem koncentratu **Master**. Zalecenia dotyczące pracy z materiałem

Parametry pracy	Zalecana wartość
Temperatura proszku i płynu	21 - 23°C
Stosunek mieszania	100 g : 24 ml
Czas mieszania w próżni	180 s
Prędkość mieszania *)	320 – 450 obr. /min
Czas obróbki	6 – 8 min

*) Zalecamy używanie mieszadeł próżniowych spełniających powyższe parametry.

2. WAŻNE WSKAZÓWKI

Do mieszania masy **Master Press Speed** należy używać oddzielnych pojemników i czystych szpatulek. Masa **Master Press Speed** nie może mieć kontaktu z gipsem, ponieważ może to spowodować uszkodzenie ceramiki tłoczony. Koncentratu płynu **Master** należy chronić przed zamarzaniem! **Najlepsze i stałe wyniki można uzyskać przechowując proszek i płyn w temperaturze 21 – 23 °C.**

3. STEROWANIE EKSPANSJĄ

Master Press Speed należy zmieszać z roztworem koncentratu płynu **Master**. Rozcieńczając koncentrat z wodą destylowaną można sterować ekspansją masy, uzyskując optymalne dopasowanie.

Zalecane stężenia:

Ceramika tłoczona ok. 950 °C (IPS e.max Press®, Finesse®)		Proszek	Płyn Master	Woda destylowana
Korona Inlay 3-powierzchniowy	50-[55]%	100 g	12 [13] ml	12 [11] ml
		200 g	24 [26] ml	24 [22] ml
Inlay 1- i 2-powierzchniowy	55-[60]%	100 g	13 [14] ml	11 [10] ml
		200 g	26 [28] ml	22 [20] ml

Ceramika tłoczona ok. 1050 °C (IPS Empress® Esthetic, HeraCeram)		Proszek	Płyn Master	Woda destylowana
Korona Inlay 3 - powierzchniowy	65-[70]%	100 g	16 [17] ml	8 [7] ml
		200 g	32 [34] ml	16 [14] ml
Inlay 1- i 2-powierzchniowy	70-[75]%	100 g	17 [18] ml	7 [6] ml
		200 g	34 [36] ml	14 [12] ml

Uwaga: Na dopasowanie uzupełnienia wpływa wiele parametrów (np. temperatura, materiał użyty do modelowania itp.), zatem dopuszczalne są odstępstwa od wyżej wymienionych zaleceń.

4. MIESZANIE MASY OSŁANIAJĄCEJ

Przygotowany roztwór koncentratu **Master** wlać do czystego pojemnika, a następnie wsypać proszek i zamieszać przy użyciu czystej szpatułki. Następnie umieścić pojemnik z masą w mieszadło próżniowym i mieszać przez 180 sekund.

- **Ważne przy mieszaniu mas osłaniających**

Powtarzalne wyniki można uzyskać tylko pod warunkiem dokładnego przestrzegania stosunku i czasu mieszania

5. ZATAPIANIE

Zmieszaną masę osłaniającą **Master Press Speed** należy wlać do formy przy lekkich wibracjach tak, aby nie powstały pęcherze powietrza. Następnie formę należy pozostawić na 30 minut w miejscu nienarażonym na poruszenie do momentu związania. Następnie należy sprawdzić, czy forma stoi stabilnie. W razie potrzeby należy usunąć ewentualne nawisy.

6. WYGRZEWANIE

Masa **Master Press Speed** posiada odpowiednie właściwości pozwalające na jej wygrzewanie metodą na szybko. Aby uzyskać powtarzalne wyniki należy przestrzegać następujących parametrów:

Czas wiązania	30 min
Temp. wygrzewania	850°C
Czas wygrzewania	50 min (100 g), 60 – 90 min przy większych formach

Po upływie czasu wiązania wynoszącym 30 minut (mierzonego od momentu zmieszania proszku i płynu) formę należy natychmiast umieścić w piecu nagrzanym do temperatury 850 °C.

7. TŁOCZENIE

Podczas procesu tłoczenia należy przestrzegać zaleceń znajdujących się w instrukcji obsługi dostarczonej przez producenta ceramiki.

8. UWALNIANIE Z MASY OSŁANIAJĄCEJ

Po zakończeniu procesu tłoczenia formę należy pozostawić do schłodzenia w temperaturze pokojowej, a następnie usunąć masę. Należy przestrzegać zaleceń producenta ceramiki – piaskowanie pod niskim ciśnieniem

Dodatkowe wskazówki techniczne:

- Masy osłaniające zawierają kwarc. Należy unikać wdychania powstającego pyłu! Niebezpieczeństwo uszkodzenia płuc (sykloza, rak płuc). Zaleca się używanie maski ochronnej typu FFP 2.
- W procesie wygrzewania pow. 200°C wytwarza się amoniak, który działa drażniąco na drogi oddechowe.
- Masy osłaniające wiązane fosforanami nie powinny nigdy mieć kontaktu z urządzeniami, materiałami i naczyniami używanymi do mieszania gipsu.
- Nieużywane pojemniki do mieszania należy przechowywać zawsze wypelnione wodą.
- Używane naczynia, szpatułki itp. należy zawsze czyścić przy użyciu wody, nie stosować żadnych środków myjących, technicznych itp. Ma to negatywny wpływ na wiązanie masy osłaniającej.
- Występuje ryzyko poparzenia, wszystkie formy po zakończonym procesie wygrzewania należy niezwłocznie umieścić w piecu do tłoczenia.

Gwarancja: Dzięki systemowi zarządzania jakością firma Silesia Dental zapewnia doskonałą jakość swoich produktów. Zalecenia dotyczące pracy z materiałem opierają się na wartościach, które zostały przebadane w laboratorium doświadczalnym producenta. Uzyskanie tych wartości możliwe jest tylko w przypadku dokładnego przestrzegania zaleceń dotyczących pracy z tym materiałem. Użytkownik sam ponosi odpowiedzialność za obróbkę produktów. Firma Silesia Dental nie odpowiada za nieprawidłowe wyniki, ponieważ nie ma wpływu na proces opracowywania materiału. Ewentualne roszczenia mogą dotyczyć tylko, jakości produktu.

Wyprodukowano w UE

Wyłącznym dystrybutorem marki MASTER Press Speed jest:

SILESIA DENTAL

55-300 Środa Śląska
Komorniki ul. Polna 31
www.silesiadental.pl