

## picovest universal NF

Bezgipsowa masa osłaniająca na bazie fosforanów, przeznaczona do sporządzania form odlewniczych do koron i mostów z dowolnych stopów w technice:

- szybkiego i wolnego procesu wygrzewania
- tłoczenia ceramiki

**Proponowane proporcje** mieszania (100g proszku/25 ml płynu, 150g proszku /38 ml płynu)

Obiekt		Proporcje mieszania dla 100g	Proporcje mieszania dla 150g	Roztwór: woda /płyn
Korony i mosty modelowane w wosku, wielkość pierścienia 3	<i>koncentrat:</i>	20 ml	31 ml	82 %
	woda dest.:	5 ml	7 ml	18 %
Korony i mosty modelowane w wosku, wielkość pierścienia 6	<i>koncentrat:</i>	19 ml	29 ml	77 %
	woda dest.:	6 ml	9 ml	23 %
Korony i mosty modelowane w wosku, wielkość pierścienia 9	<i>koncentrat:</i>	18 ml	27 ml	72 %
	woda dest.:	7 ml	11 ml	28 %
Ceramika tłoczona, technika malowania inley,onley	<i>koncentrat:</i>	12 ml	19 ml	50 %
	woda dest.:	13 ml	19 ml	50 %
Ceramika tłoczona, licówki	<i>koncentrat:</i>	15 ml	23 ml	60 %
	woda dest.:	10 ml	15 ml	40 %
Ceramika tłoczona, technika warstwowa	<i>koncentrat:</i>	18 ml	28 ml	75 %
	woda dest.:	7 ml	10 ml	25 %

*Dla wygodnego odmierzania koncentratu i wody zaleca się użycie 60 ml. strzykawki*

### Instrukcja pracy materiałem Picovest Universal NF

#### **Przygotowanie:** (ok. 5 minut)

Przygotować odpowiednie proporcje masy oraz płynu a następnie wymieszać jak podano poniżej,

- czas mieszania ręcznego - 20 sek.
- czas mieszania w próżni - 90 sek.
- prędkość mieszania w próżni: 250-360 obr./min.
- podtrzymanie próżni 30 sek.

#### **Zalewanie struktury woskowej masą:**

- zaleca się używanie pierścieni silikonowych ze względu na lepsze rozłożenie ekspansji oraz po to aby uwolnić formę z masy przed umieszczeniem w piecu
- w przypadku użycia pierścienia metalowego należy wyścielić go taśmą bezazbestową a miejsca styku pierścienia i taśmy można posmarować wazeliną.

Pierścień 1 do 3 – 1 warstwa

Pierścień 6 do 9 - 2 warstwy

Wymieszaną masę osłaniającą należy wlać do pierścienia poddając lekkim wibracjom. Zwracając uwagę aby nie wytworzyły się pęcherzyki powietrza.

**Szybki proces wygrzewania korony i mosty.**

*Po zalaniu struktury woskowej w pierścieniu odlewniczym masą należy kontrolować jej temperaturę . Po osiągnięciu najwyższej temperatury należy uwolnić masę z pierścienia silikonowego lub pozostawić w metalowym, odczekać 9 minut i umieścić pierścień w piecu nagrzanym do 850°C. Jeżeli ten czas zostanie przekroczony należy pierścień wygrzać w klasycznym, wolnym procesie.*

Temperaturę końcową ustawić wg. instrukcji producenta stopu i utrzymywać wygrzewanie przez :

- dla pierścienia 1x – 25 min.
- dla pierścienia 3x – 45 min.
- dla pierścienia 6x - 75 min.

*Pierścień – formę odlewniczą z masy po odlaniu należy studzić lejem do dołu*

**Szybki proces wygrzewania ceramika tłoczona.**

Przy technice ceramiki tłoczonej należy postępować wg. instrukcji postępowania zalecanej przez producenta.

**Wolny proces wygrzewania korony i mosty.**

Formę odlewniczą w pierścieniu lub bez należy włożyć do zimnego pieca. Ustawić temperaturę 290°C i utrzymywać przez 45 min, następnie podnieść temp. do 580°C i utrzymywać przez 30 min. W temperaturze końcowej utrzymywać przez ok. 30 – 45 min.( max. temp. końcowa wynosi 1050°C )  
Czasy podnoszenia temperatury do 580°C ok. 3 - 5°C/min od 580°C ok. 9C/min.

*Pierścień – formę odlewniczą z masy po odlaniu należy studzić lejem do dołu*

**Przechowywanie : Właściwa temperatura składowania 18°C- 20°C**

**Uwaga :** Masa osłaniająca zawiera krystaliczny kwarc i krystobalit. Wdychanie w czasie wyrobienia masy jest szkodliwe dla zdrowia.