

# SILVEST

Profi Speed

**Masa osłaniająca wiązana fosforanami przeznaczona do precyzyjnego odlewania konstrukcji ze stopów metali nieszlachetnych i szlachetnych. Możliwość wygrzewania tradycyjnego jak i szybkiego**

TYLKO DO UŻYTKU W TECHNICIE DENTYSTYCZNEJ PRZEZ  
WYKALIFIKOWANY PERSONEL

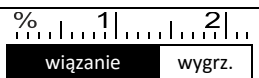
## INFORMACJE DOTYCZĄCE UŻYTKOWANIA

### 1. WSKAZANIE

**SILVEST PROFI Speed** to wiązana fosforanami, stabilizowana termicznie precyzyjna masa osłaniająca przeznaczona do techniki odlewania koron i mostów. Dzięki zawartości niezwykle delikatnych ziaren pozwala uzyskać bardzo gładkie powierzchnie odlewu.

**SILVEST PROFI Speed** można stosować w procesie szybkiego wygrzewania bezpośrednio w temperaturze 850 °C, jak i metodą wygrzewania tradycyjnego z odpowiednimi czasami utrzymania i temperatury końcowej.

#### Dane techniczne

Parametry pracy	Zalecana wartość
Temperatura proszku i płynu	<b>21 - 23°C</b>
Stosunek mieszania	<b>100 g : 22 ml</b>
Czas mieszania w próżni	<b>60 Sek.</b>
Prędkość mieszania *)	<b>320 - 450 obr./min</b>
Czas pracy	<b>6 min</b>
Ekspansja całkowita (przy stężeniu płynu 100 %)	

\*) Zalecamy używanie mieszadeł próżniowych spełniających powyższe parametry.

### 2. WAŻNE WSKAZÓWKI

- Przed użyciem należy koniecznie zapoznać się z podanymi poniżej wskazówkami bezpieczeństwa.
  - Do mieszania masy **SILVEST PROFI SPEED** należy stosować oddzielne pojemniki i szpatułki. Unikać kontaktu z gipsem.
  - Płyn **SILVEST Liquid** należy chronić przed zamarzaniem!
- Najlepsze i stałe wyniki można uzyskać przechowując proszek i płyn w temperaturze 21 – 23 °C.**

### 3. STEROWANIE EKSPANSJA

**SILVEST PROFI Speed** należy mieszać z płynem **SILVEST Liquid**. Rozcieńczając płyn wodą destylowaną można sterować ekspansją masy, wyrównując w ten sposób skurcz stopu.

**Podstawowa zasada: im wyższe stężenie płynu tym większa ekspansja całkowita masy osłaniającej.**

**Zalecane stężenia płynu SILVEST Liquid:**

Korony, mosty, elementy pierwotne ze stopów szlachetnych. Stopy szlachetne do napalania	50% 60%
Elementy wtórne ze stopów szlachetnych	60 - 70%
Korony i mosty ze stopów nieszlachetnych	80 - 90%
Elementy wtórne ze stopów nieszlachetnych	90 – 100%

### 4. PRZYGOTOWANIE FORMY ODLEWNICZEJ

- Pierścienie odlewnicze wyłożyć w środku wkładem (Taśma odlewnicza, REF 12030025) tak, aby taśma nachodziła na siebie około 5-10 mm. W przypadku pierścienia wielkości 3 użyć jednego wkładu, począwszy od wielkości 6 dwa wkłady.
- Można stosować pierścienie silikonowe.
- 100 g proszku **SILVEST PROFI Speed** należy mieszać z 22 ml nierozcieńczonego lub rozcieńczonego płynu **SILVEST Liquid**.

**Zalecane proporcje:**

Wielkość pierścienia	Proszek	Płyn
3 X	150 g	33 ml
6 X	2 x 150 g = 300 g	66 ml
9 X	3 x 150 g = 450 g	99 ml

### 5. MIESZANIE MASY OSŁANIAJĄCEJ

Płyn wlać do czystego pojemnika, dodać proszek, wymieszać ręcznie szpatułką, a następnie wymieszać w mieszadle próżniowym przez 60 sek.

**Ważne: Należy przestrzegać proporcji i czasu mieszania**

### 6. ZATAPIANIE

Pierścienie należy zalać dokładnie masą osłaniającą na wibratorze, a następnie pozostawić do momentu związania masy w miejscu nienarażonym na poruszanie.

Czas pracy wynosi około 6 minut

### 7. WIĄZANIE

Czas wiązania wynosi około 30 minut

### 8. WYGRZEWANIE SZYBKIE

Po upływie czasu wiązania (mierzonym od momentu mieszania proszku i płynu) formę należy natychmiast umieścić w piecu nagrzanym do

temperatury 850 °C. (patrz punkt 9. Temperatury końcowe). W przypadku stopów szlachetnych 650 °C

### Wygrzewanie stopniowe (standardowe)

	Przyrost w °C/Min	Temperatura w °C	Czas utrzymania w min.
1. Stopień	5°C/min.	280°C	40 min.
2. Stopień	7°C/min.	580°C	30 min.
3. Stopień *	9°C/min.	900°C	60 min.

Temperatura końcowa jest uzależniona od stopu (patrz punkt 9. Temperatury końcowe).

## 9. TEMPERATURY KOŃCOWE

**Zalecane są następujące temperatury końcowe:**

Stopy złota	650 - 700°C
Stopy do napalania	850 - 900°C

## 10. UWALNIANE

Po zakończeniu procesu odlewania formę należy pozostawić do schłodzenia w temperaturze pokojowej (lejem do dołu), a następnie ostrożnie usunąć masę.

**Dodatkowe wskazówki techniczne:**

- Masy osłaniające zawierają kwarc. Należy unikać wdychania powstającego pyłu! Niebezpieczeństwo uszkodzenia płuc (sylikoza, 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 wypełnione 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 urządzeniu do odlewania.

**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 SILVEST Profi Speed jest:

**SILESIA DENTAL**

55-300 Środa Śląska  
Komorniki ul. Polna 31

www.silesiadental.pl