

S&S Speedvest

Специальная «быстрая» паковочная масса для нанесенных сплавов, литейных сплавов и сплавов на базе цветных металлов
Температура прогрева муфели 650°C - 950°C
Применять без кольца или с применением муфельного кольца.

Описание:

S&S Speedvest – на основе силиката и фосфата, не содержит графита, подходит как для холодной, так и горячей печи.

Количественное соотношение частей: 36 - 38 мл Liquid : 160 г **S&S Speedvest**

Время схватывания 18 - 21°C около 6 минут после замешивания

Конец реакции: 13 - 16 минут, в зависимости от температуры и размера муфели

Общее расширение: до 3,0% при применении 100% **S&S Liquid**

Закладка:

Налить жидкость в смесительный сосуд, далее добавить порошок и тщательно вручную с помощью шпателя перемешать, затем смешать в вакууме (90 секунд). Нанести **Speedvest S&S** на чистые и сухие объекты из воска с помощью тонкого инструмента.

Осторожно: При применении средства для уменьшения /поверхностного/ натяжения воска дать хорошо просохнуть; при применении для моделировки пластмасс обратите внимание на руководство их производителя (время ожидания перед паковкой)

Прогрев в холодной печи:

Муфель поставить в холодную печь или же печь, разогретую до 150°C - 200°C, и прогреть до приблизительно 270°C-280°C (выварка воска), поддерживать температуру в течение 30 минут; затем прогреть до 570°C-580°C, поддерживать температуру 20-30 минут. Только после этого можно разогреть печь до достижения конечной температуры, которую нужно поддерживать минимум 30-45 минут, в зависимости от размера муфели. Не допускать слишком долгого поддержания конечных температур выше 950°C (во избежание спекания).

Прогрев в горячей печи:

S&S Speedvest можно поставить в горячую печь (макс. 800°C) уже непосредственно после схватывания, через 12-15 минут после того, как были смешаны порошок и жидкость.

Обратите внимание: муфель обязательно должна быть еще горячей!!!

После этого подождать около 15 минут, затем разогреть печь до конечной температуры, которую следует выдерживать 45-60 минут. Данный метод позволяет значительно сэкономить время, особенно при работе с небольшими объектами литья. При сложных в исполнении конструкциях рекомендуется использовать обычный/упорядоченный метод. Если муфель уже успела остыть (спустя 20, макс. 25 минут после смешения), поставьте муфель в печь, прогретую до приблизительно 500°C. Поддерживайте данную температуру в течение порядка 15-20 минут, далее прогрейте ее до конечной температуры и поддерживайте достигнутую температуру в течение 30-60 минут.

Рекомендуемая температура для литья:

Сплавы на базе благородных металлов или с пониженным содержание благородных металлов
около 650°C - 880°C.
Сплавы на основе палладия, сплавы на базе цветных металлов
около 850°C - 950°C.

Пожалуйста, соблюдайте указания производителя сплава.

Извлечение:

Медленно остудить муфель (не в водяной бане), т. к. иначе на металле образуется слой окисления! Осторожно извлечь с помощью ножниц для разрезания гипса или щипцов, предназначенных для паковочной массы. После этого обработать с помощью тонкого пескоструйного аппарата.

S&S Speedvest

Специальные паковочные массы для нанесенных сплавов,
литейных сплавов и сплавов на базе цветных металлов
Температура прогрева муфели 650°C - 950°C

Указания по безопасности:

Паковочные массы содержат кварц – не вдыхать пыль (опасность силикоза)!

Перед извлечением муфели увлажнить ее водой или же извлекать ее под водой.

Дальнейшие указания – см. паспорт безопасности, инструкцию по предотвращению несчастных случаев VBG 119, а также технические правила.

Рабочие вещества/рабочая среда 508.

При смешивании жидкости, предназначенной для паковочных масс, обратите внимание на следующее:

При контакте с кожей незамедлительно смыть водой с мылом. При попадании в глаза незамедлительно промыть водой и при необходимости обратиться к врачу.

Жидкости, предназначенные для паковочных масс, - щелочные.

Показатели расширения S&S Speedvest (при 18°C - 22 °C):

Концентрация Liquid	Расширение при схватывании	Термическое расширение	Общее расширение
100 %	1,8 %	1,25 %	3,25 %
75 %	1,0 %	1,2 %	2,2 %
50 %	0,6 %	1,2 %	1,8 %

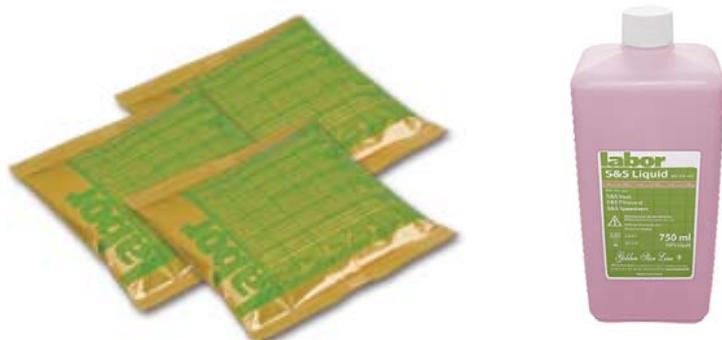
Рекомендованное разведение/разбавление для S&S Liquid

Сплавы на основе благородных металлов: вкладки («инлеи»), коронки, мосты и т. д.	55 - 65 %
Благородные сплавы с высоким содержанием золота	65 – 80 %
На основе палладия со сниженным содержанием золота сплавы	80 - 90 %
Сплавы на основе цветных металлов: коронки, мосты, телескопы	90 - 100 %

Данная информация о разбавлении представляет собой рекомендацию и может быть свободно изменена в соответствии с индивидуальными требованиями. Всегда применяйте дистиллированную воду.

Важное указание:

Не допускать контакта **S&S Speedvest** с материалами, содержащими гипс.



(3.2 кг (20x160г) + 0,75 л) REF 259 300

S & S Scheftner GmbH

Gonsenheimer Str. 56 a 55126 Mainz Telefon (06131) 47 50 27 Telefax (06131)-475020

Состояние на 01/2008 г.

S&S Speedvest

Precision Carbon-free Phosphate bound Investment
(600°C - 950°C) for hot furnace

Description:

is a high heat investment suitable for all dental alloys. Due to the very fine grain structure. **S&S Speedvest** gives clean, bright castings which are precise and easy to deinvest. **S&S Speedvest** offers high thermal stability and problem-free castings.

Mixing ratios:

36-38 ml liquid : 160 gr. **S&S Speedvest** powder

Working instructions:

Add powder to liquid and mix under vacuum for 75-90 seconds. Allow to bench set for 60 min. Place in a cold furnace, burnout at 270°C - 280°C and hold for 20-30 min. (according to ring size) Hold the final end temperature for 30-45 min. (according to ring size)

For hot furnace:

After 14-16 min. (the first contact powder & liquid = 0 min.) put muffle in hot furnace max. 800°C, hold this temperature 15 min. long and than go to final temperature hold this for 30-45 min.

Never put the hot muffle in cold water, cool down slowly at room temperature otherwise the oxyd-layer can stick to the mretal.

Casting temperatures:

Precious and Semi-Precious alloys 600°C - 880°C
Non-Precious 860°C - 950°C
Please also observe the instructions of the alloy manufacturer.

Caution:

Investments contain quartz, wear adequate protection, do not breath in dust.

Expansion properties:

Liquid (%)	Setting-Expansion	Thermal-Expansion	Total-Expansion
100 %	1,8 %	1,25 %	3,25 %
75 %	1,0 %	1,2 %	2,2 %
50 %	0,6 %	1,2 %	1,8 %

Suggested liquid concentrations

Precious alloys Inlays, Crowns, Bridges etc.	65 - 80 %
Non-Precious alloys Crowns, Bridges, Telescopic work	90 - 100 %

All figures are approximate. When diluting Liquid, than use only distilled water. The above are given as a guide only and may be varied according to individual technique.

(3.2 кг + 0,75 л) REF 259 300