



# Ceravety Press & Cast

Универсальная паковочная масса быстрого действия для техники прессования и литья

## Инструкция по применению

---

### СВОЙСТВА

Паковочная масса Ceravety Press & Cast является универсальной паковочной массой быстрого действия для техники прессования, опрессовки и литья, которая может нагреваться также обычным способом. Она обладает длительным временем рабочего состояния в 5-6 минут. Отличное регулирование расширения способствует оптимальному сочетанию со сплавами, содержащими и не содержащими драгметаллов и обеспечивает очень гладкие поверхности прессованных и литых объектов. Паковочная масса Ceravety Press & Cast позволяет просто депаковать объекты и обеспечивает тем самым незначительный стресс для прессованных объектов с тонкими стенками. При технике опрессовки одновременно могут паковаться объекты из металла или керамики.

**Она особенно оптимально применима для обработки керамики на основе лития-дисиликата IPS e.max Press (Ivoclar AG), при этом образуются очень незначительные слои, вызванные реакцией.**

Рекомендуемое соотношение при смешивании **порошок : жидкость 100 g : 20 ml**. Расширение паковочной массы может целенаправленно регулироваться путем изменения концентрации жидкости с помощью дистиллированной воды.

---

### ПОКАЗАНИЯ

- Применима для обработки всех представленных на рынке пеллет для прессования (высокотемпературных и низкотемпературных)
  - Керамика на основе лития-дисиликата IPS e.max Press (Ivoclar AG)
  - Сплавы, содержащие и не содержащие драгметаллов.
- 

### РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА

- Этот продукт содержит свободную кремневую кислоту; вдыхание свободной кремневой кислоты в течение длительного времени может привести к повреждению легких. Используйте локальные аспирационные системы, защитные маски и др., чтобы избежать вредного воздействия пыли на организм человека.
  - Использовать только в хорошо проветриваемых помещениях с соответствующей вентиляционной системой или вентилятором, чтобы избежать вдыхания газа, образующегося при нагреве материала.
  - При шлифовке продукта пользоваться защитными средствами как защитные очки.
  - Избегайте контакта с глазами. При случайном контакте немедленно промыть глаза большим количеством воды и проконсультироваться с врачом.
  - Используйте защитные перчатки, чтобы избежать прямого контакта с этим продуктом, поскольку жидкость и порошок содержат щелочь.
  - Применение этого продукта может осуществляться только специалистами-стоматологами.
- 

### ТЕХНИКА БЫСТРОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ПРЕССКЕРАМИКИ

- Как обычно, закрепить воском восковой объект на основании цилиндра для прессования (цоколь муфеля) и наложить бумажную или силиконовую манжету.
- При технике опрессовки объекты из металла или керамики могут паковаться вместе с упомянутыми.
- Смешайте порошок и жидкость в соответствующем соотношении, как указано далее.
- Тщательно заполните муфель смесью на самом низком уровне вибрации.

**Время рабочего состояния:** 5-6 мин. (при температуре 23 °)

**Время замешивания:** замешивать 30 сек. вручную, затем 60 сек. в вакууме, паковка под давлением не требуется

**Время затвердения:** 20 до максимально 25 мин., включая процесс замешивания. Через 15 мин. после замешивания снять цоколь и ограничитель муфеля и просушить муфель. Затем установить в предварительно нагретую до конечной температуры печь.

**Температура предварительного нагрева:** 850 °C

Пресскерамика	Показания	Жидкость : дистиллиров. вода (ml) муфель 100 g	Жидкость: дистиллиров. вода (ml) муфель 200 g
Соотношение при смешивании	инлеи / онлеи	5 : 15 ml	10 : 30 ml
	Коронки /техника опрессовки	8 : 12 ml	16 : 24 ml
	мосты	8 : 12 ml	16 : 24 ml
<b>Время выдержки при конечной температуре</b>		<b>45 Min.</b>	<b>60 Min.</b>

**Депаковка:** После охлаждения удалите паковочную массу вокруг прессованного объекта, используя сепарационный диск или стеклянные перлы (50 µm при примерно 4 барах), не открывая объекты. Затем уменьшить давление до 1-2 бар и осторожно открыть объекты.

**Рекомендация:** при прессовании лития-дисиликата в зависимости от используемой печи для обжига может образоваться незначительный слой, вызванный реакцией. Его следует удалить путем обработки в пескоструйном аппарате оксидом алюминия (50-100 µm при примерно 1-2 барах); следуйте инструкции производителя!

#### ОБЫЧНЫЙ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ НАГРЕВ ПРЕССКЕРАМИКИ

**Время предварительного нагрева:** После затвердения поставить муфель в холодную печь. Скорость нагрева должна составлять примерно 3-5 °C в мин. при линейном регулировании печи.

**Рекомендация:** При предварительном нагреве в течение ночи следует избегать высыхания паковочной массы путем обертывания целлофановой пленкой.

Время предварительного нагрева	Муфель 100 g	Муфель 200 g	Муфель 300 g - 480 g
Выдержка при 260 °C	30 мин.	45 мин.	70 мин.
Выдержка при 580 °C	20 мин.	30 мин.	60 мин.
<b>Выдержка при конечной температуре</b>	<b>40 Min.</b>	<b>45 Min.</b>	<b>70 Min.</b>

#### ТЕХНИКА БЫСТРОГО ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ЛИТЬЯ

- Как обычно зафиксировать восковой объект воском на цоколе и ограничителе муфеля и надеть муфельное кольцо.
- Смешайте порошок и жидкость в соответствующем соотношении, как указано далее.
- Тщательно заполните муфель смесью на самом низком уровне вибрации.

**Время рабочего состояния:** 5-6 мин. (при температуре 23 °C )

**Время замешивания:** смешивать 30 сек. вручную, затем 60 сек. в вакууме, паковка под давлением не требуется.

**Время затвердения:** 20 до максимально 25 мин., включая процесс замешивания. Затем установить в предварительно нагретую до конечной температуры печь.

**Температура предварительного нагрева:** 850 °C до максимально 900 °C (по данным изготовителя сплава)

**Рекомендация:** Данные применимы для соотношения при смешивании  
**порошок : жидкость/ 100 g : 20 ml**

Сплавы	Показания	Жидкость : дистиллиров. вода (ml) муфель 1x	Жидкость : дистиллиров. вода (ml) муфель 3x
Сплавы, не содержащие драгметаллов	коронки	16 : 4 ml	32 : 8 ml
	мосты	18 : 2 ml	36 : 4 ml
Сплавы, содержащие драгметаллы	коронки	10 : 10 ml	20 : 20 ml
	мосты	12 : 8 ml	24 : 16 ml
Время выдержки при конечной температуре		45 мин.	60 мин.

## ОБЫЧНЫЙ НАГРЕВ ПРИ ТЕХНИКЕ ЛИТЬЯ

**Время предварительного нагрева:** После затвердения поставить муфель в холодную печь. Скорость нагрева при линейном регулировании печи должна составлять примерно 3-5°C в минуту.

**Рекомендация:** При предварительном нагреве в течение ночи следует избегать высыхания паковочной массы путем обертывания целлофановой пленкой.

Время предварительного нагрева	Муфель 1x	Муфель 3x	Муфель 6x -9x м
Выдержка при 260°C	30 мин.	45 мин.	70 мин.
Выдержка при 580°C	20 мин.	30 мин.	60 мин.
Выдержка при конечной температуре	40 мин.	45 мин.	70 мин.

## ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

### Базисные данные

Соотношение при смешивании порошок : жидкость	100 g : 20 ml
Время рабочего состояния/мин.	6 мин.
Время затвердения/мин	9 мин.
Термическое расширение / 850 °C в %	0,9 %
Предел прочности на сжатие / МПа через 2 часа	10,0 МПа

### Регулирование термического расширения за счет концентрации порошок : жидкость

Концентрация жидкости %	Расширение при затвердении %	Термическое расширение %	Общее расширение %
0			
20	0,40 %	0,60 %	1,00 %
40	0,50 %	0,75 %	1,25 %
60	0,60 %	0,80 %	1,40 %
80	0,70 %	0,85 %	1,55 %
100	1,00 %	0,90 %	1,90 %

## СОСТАВ

**ПОРОШОК:** содержит кремневую кислоту, кварц, муку кристобалита и др.

**ЖИДКОСТЬ:** Коллоидная кремневая кислота и вода

## ХРАНЕНИЕ

Паковочную массу Ceravety Press & Cast следует хранить в сухом месте при комнатной температуре. Избегайте хранения порошка при высокой влажности воздуха и жидкости при воздействии прямых солнечных лучей. Жидкость не является морозоустойчивой, не хранить при температуре ниже 0 °C!

## УПАКОВКА

Порошок Ceravety Press & Cast (PN 6966): 120 x 100 g

Порошок Ceravety Press & Cast (PN 6968): 30 x 100 g

Жидкость Ceravety Press & Cast (PN 6967): 2 литра

Жидкость Ceravety Press & Cast (PN 6969): 300 ml



SHOFU INC. 11 Kamitakamatsu-cho, Fukuine, Higashiyama-ku, Kyoto 605-0983, Japan

SHOFU INC. Singapore Branch 10 Science Park Road, #03-12 The Alpha, Science Park II, Singapore 117684

SHOFU DENTAL TRADING (SHANGHAI) CO., LTD. No. 645 Jiye Road, Sheshan Industrial Park, Songjiang, Shanghai 201602, China

SHOFU DENTAL CORPORATION 1225 Stone Drive, San Marcos, CA 92078-4059, USA

SHOFU UK Riverside House, River Lawn Road, Tonbridge, Kent, TN9 1EP, UK

EC REP SHOFU DENTAL GmbH Am Brüll 17, 40878 Ratingen, Germany (www.shofu.de)