

INSTRUCCIONES DE USO

DESCRIPCIÓN:

SILVER-VEST HI-SPEED es un revestimiento ultra fino a base de fosfatos sin grafito, para todo tipo de aleaciones de coronas y puentes en la técnica del calentamiento rápido y normal.

CONDICIONES DE TRABAJO:

Como en todos los revestimientos fosfáticos la temperatura de almacenamiento y de elaboración del revestimiento y del líquido de mezcla es un factor determinante en la expansión de fraguado y, por consiguiente en la precisión de ajuste y la superficie de colado.

La temperatura óptima de elaboración es de 20–22 °C. Una variación sobre la temperatura optima de uso, tanto del polvo, líquido, utensilios de mezcla así como variaciones importantes en la temperatura ambiente afectan al comportamiento del producto

CONTROL DE LA EXPANSIÓN:

La expansión puede ser regulada diluyendo el líquido de mezcla en diferentes concentraciones con el objetivo de obtener una alta precisión con cualquier tipo de aleación utilizada. (ver tabla)

La expansión máxima se obtiene usando el líquido de mezcla puro (100%). Para obtener expansiones inferiores añadir agua destilada.

PREPARACIÓN DEL LÍQUIDO:

Importante:

El revestimiento SILVER-VEST HI-SPEED debe ser utilizado siempre con su líquido especial de mezcla puro o diluido.

Las diluciones deben efectuarse añadiendo agua destilada o desmineralizada, agitar ligeramente y seguidamente aplicar en la botella una etiqueta identificativa de la concentración realizada.

Concentraciones líquido de mezcla:

Tipo de aleación		Concentración de líquido de mezcla
Preciosa		50-70%
Semi-preciosa		70-80%
No-preciosa	Ni-Cr Co-Cr	80 % 80-100%

PREPARACIÓN DEL CILINDRO:

Para la técnica del calentamiento rápido, utilizar anillo metálico

- CON anillo metálico:

Recubrir internamente el cilindro con cinta de cuarzo (1 capa para cilindros 1x y 3x / 2 capas para 6x y superiores)
Humedecer ligeramente con agua las paredes del aislante para evitar una absorción del revestimiento.

- SIN anillo (cilindros plásticos o de silicona):

Aplicar una fina capa de vaselina para facilitar la posterior extracción.

PROPORCIONES DE MEZCLA:

Para obtener unos buenos resultados es imprescindible la utilización de medidas precisas.

Para una mayor facilidad de uso, el revestimiento se suministra en bolsitas pre-dosificadas de 150 gr, asimismo se suministra un tubo dosificador para el líquido.

Se recomienda usar siempre bolsas enteras y medir el líquido con el tubo dosificador original.

En caso de utilizar porciones de polvo no pre-dosificadas, pesar el contenido exacto con báscula.

La proporción polvo-líquido es: 100 gr. polvo: 26 ml de líquido

Medida del cilindro	Polvo	Líquido mezcla
3X	1 bolsa de 150 gr.	39 ml.
6X	2 bolsas de 150 gr	78 ml.
9X	3 bolsas de 150 gr	117 ml.

MEZCLADO:

Preparar el líquido según la concentración deseada (tal y como se detalla anteriormente), añadir el polvo al líquido y mezclar a mano enérgicamente durante 15-20 segundos para obtener una masa totalmente húmeda y uniforme, seguidamente pasar al mezclado mecánico bajo vacío durante 60 segundos.

LLENADO DEL CILINDRO

Completado el tiempo de mezcla, llenar el cilindro acompañado de una suave vibración durante 10-15 segundos, después parar.

TIEMPO DE TRABAJO:

6-7 MINUTOS (20-22°C.). El tiempo de trabajo puede reducirse cuando el líquido está a una temperatura superior o con temperaturas ambientales superiores a 22 °C

CALENTAMIENTO:

Este revestimiento permite dos tipos de calentamiento:

calentamiento rápido : USAR ANILLO METÁLICO

- Pasados 20 minutos después del llenado de los cilindros, colocarlos en el horno a temperatura máxima de 850°C, seguidamente si se precisa se puede aumentar hasta la temperatura final de colado.

calentamiento normal :

- Colocar el cilindro en el horno después del fraguado
- Realizar un secado a 250°C durante 40 min.
- Calentar a 7 °C / min. hasta la temperatura de colada

COLOCACIÓN EN EL HORNO:

Atención: La brusca ignición de la cera puede provocar roturas. Colocar los cilindros inclinados o elevados sobre unas placas de revestimiento. Nunca directamente sobre la base del horno.

- Minutos antes de la colocación en horno, raspar con un cuchillo la superficie superior del cilindro.
- Colocar los cilindros en el horno con los bebederos hacia abajo.
- Debido a la agresiva eliminación de la cera, no abra el horno durante el calentamiento.

TEMPERATURAS FINALES:

700-750°C para metales preciosos
800-850°C para aleaciones preciosas de metal - cerámica
850-900°C para aleaciones no preciosas para cerámica

Mantener los cilindros a la temperatura final deseada durante:

Tamaño del cilindro	Tiempo de calentamiento
1X	25 minutos
3X	35 minutos
6X	45 minutos
9X	60 minutos

Después de la colada dejar enfriar el cilindro a temperatura ambiente. No sumergir en agua fría!!

CADUCIDAD Y ALMACENAMIENTO

SILVER-VEST HI-SPEED polvo (4,2 Kg: 28 bolsas de 150 g)

Almacenar a 20-21°C. Mantener los envases bien cerrados en lugar seco.

El revestimiento es sensible a la humedad, una exposición prolongada al aire puede alterar las características del producto. Caducidad: 36 meses a partir de la fecha de producción.

LIQUIDO EXPANSOR SILVER-VEST (1000 ml)

Almacenar a 20-21°C. Una exposición prolongada a temperaturas inferiores a 5°C o superiores a 35°C puede producir la congelación y / o desestabilización del producto.

Mantener bien cerrados los envases después de cada uso. Una exposición prolongada al aire puede provocar la cristalización. Caducidad: 24 meses a partir de la fecha de producción.

El nº de lote y la fecha de caducidad se encuentran marcados en cada envase.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS (SEGÚN NORMA ISO 9694 (1996))

Fraguado inicial (aguja Vicat) 9 min.
Resistencia a la compresión 4 - 6 MPa.
Expansión de fraguado 2.0 %
Expansión térmica 1.2 %

Valores obtenidos utilizando líquido de mezcla al 100 % y a 21 °C

PRECAUCIONES DE USO

El revestimiento contiene polvo de cuarzo. NO RESPIRAR EL POLVO !. Una inhalación continuada del polvo puede provocar silicosis.

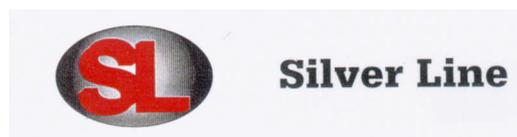
Durante la manipulación evitar la formación de polvo. Prevenir la inhalación con una máscara de protección tipo P-2. Eliminar los derrames de polvo con un medio húmedo.

Evitar la formación de polvo en el desmoldado sumergiendo el cilindro completamente frío en agua.

Aspirar y extraer al exterior los vapores de amoníaco procedentes del precalentamiento

Evitar el contacto con la piel del líquido de mezcla. En caso de contacto, lavar con agua y jabón.

En caso de contacto con los ojos, lavar sobre chorro de agua fría abundante y consultar con un médico.



INTERNACIONAL VENTUR, S.A.
C./ Cronista Muntaner, 11 - 12006 Castellón
Tel.: 964 25 25 52 - Fax: 964 20 93 75
e-mail: ventur@internacionalventur.es