

MO SPEED 20, 850 – 950 °C

MO SPEED 20 jest precyzyjną, drobnoziarnistą, fosforanową masą ogniotrwałą do wykonywania prac ze stopów chromu i kobaltu. Odpowiednia do techniki szybkiego wygrzewania.

WŁAŚCIWOŚCI :

Może być stosowana z silikonami (produkty Fegura Sil) jak również z hydrokolidowymi materiałami do powielania (Fegura Gel SF).

MO SPEED 20 jest odpowiednia do techniki szybkiego wygrzewania i temperatury wypalania w zakresie 850-900°C.

Może być również stosowana w tradycyjny sposób wygrzewania.

Przechowywanie:

CE 0482

MED/CERT
ISO 9001/EN46001

20 - 22°C! najlepsze rezultaty będą uzyskane, jeśli proszek i płyn będą przechowywane w temperaturze 20 - 22°C.

Temperatura robocza:

20 - 22°C! aby osiągnąć stałe rezultaty, zalecamy przechowywać masę, płyn i wodę destylowaną w klimatyzowanej szafce o temperaturze 22°C. Dodatkowo w upały również pojemnik mieszadła powinien być przechowywany w klimatyzowanej szafce.

Klimatyzowana szafka : dwa różne rozmiary:

360 l. zamówienie nr 2320

180 l. zamówienie nr 2321

Powielanie:

Silikonem: FEGURA SIL HYDRO SPEZIAL II (zamówienie nr 2115) lub FEGURA SIL AD SPEZIAL (zamówienie nr 2023)

Wykonaj model roboczy jak zwykle, powiel model w silikonie FEGURA SIL 1:1, przestrzegaj dokładnie instrukcji użycia silikonu.

Hydrokolidem: FEGURA GEL SF (zamówienie nr 2220).

Wykonaj model roboczy jak zwykle, powiel model w żelu FEGURA GEL SF, przestrzegaj dokładnie instrukcji użycia hydrokolidowych produktów do powielania.

Proporcje mieszania:

20 ml. płynu – 100 g. proszku

Ważne: zalecane stężenie płynu 60-70%

Płyn **MO SPEED 20-LIQUID** jest 100% koncentratem, który musi być rozcieńczony wodą destylowaną, zalecane stężenie 60-70%.

Modele: **40 ml. Płynu na 200 g.** proszku

60%= 24 ml płynu +16 ml wody destylowanej

70%= 28 ml płynu +12 ml wody destylowanej

Formy odlewnicze: **80 ml. Płynu na 400g.** proszku

60%= 48 ml płynu +32 ml wody destylowanej

70%= 56 ml płynu +24 ml wody destylowanej

Czas mieszania:

Mieszaj **1 - 2 minuty w mieszadle próżniowym!** Wlej płyn do pojemnika, powoli dodaj proszek i wymieszaj dokładnie, ręcznie przez około 30 sekund aż uzyskasz jednolitą masę. Dodatkowo mieszaj przez 2 minuty w mieszadle próżniowym.

Czas pracy:

5-6 minut w temperaturze 22°C, czas pracy zależy od temperatury pomieszczenia. **Wyższa temperatura skraca czas pracy !**

Kontrola ekspansji:

Modele i formy:

Dla silikonów: stężenie 60-70%

Dla mas hydrokolidowych : stężenie 60%

Aby kontrolować ekspansję całkowitą, płyn i wodę destylowaną należy odmierzać przy pomocy załączonej miarki. Model i forma powinny być wykonane z płynem o takim samym stężeniu.

Czas wiązania:

Modele: 30 minut, pozostaw masę do stwardnienia w silikonie lub żelu bez narażania na wstrząsy przez 30 minut.

| | |
|---|--|
| Przygotowanie modelu: | <p>Bardzo ważne: Aby poprawić przepuszczalność gazów należy zmatowić spodnią powierzchnię na obcinarce. Szlifuj na sucho.</p> <p>Powielanie silikonem: po osiągnięciu czasu wiązania: wysusz model z masy MO SPEED 20 na płycie grzewczej (zamówienie nr 2290) w temperaturze 120°C przez około 30 minut i ostudź model do temperatury 35°C. Zaczynaj modelowanie. Aby poprawić połączenie wosku lub kształtek z żywicy z modelem z masy, zalecamy użycie kleju dentystycznego BIO-PRAP SPRAY (zamówienie nr 2130) lub BIO PRAP LIQUID (zamówienie nr 2135).</p> <p>Powielanie żelem: po osiągnięciu czasu wiązania: wysusz model w piecu o temperaturze około 170-200°C przez około 45 minut. Zanurz model w utwardzacz bez rozpuszczalników, FEGURADUR (zamówienie nr 2230), na 10-15 sekund i włóż ponownie do pieca (170-200°C) na około 10 minut.</p> |
| Przygotowanie formy: | <p>Ważne: Zalecamy stężenie płynu 60-70%.</p> <p>80 ml. Płynu – 400 g. proszku</p> <p>60%=48 ml. Płynu + 32 ml. Wody destylowanej</p> <p>70%=56 ml. Płynu + 24 ml. Wody destylowanej</p> <p>Aby dokładnie odmierzyć stężenie płynu, używaj dołączonej miarki.</p> <p>Model i forma powinny być wykonane z płynu o tym samym stężeniu.</p> |
| Czas wiązania: | <p>Zostaw formę do związania bez wstrząsów, w ciśnieniu około 2 bar przez 25 min!</p> <p>Natychmiast po zalaniu formy wstaw ją do komory ciśnieniowej na około 2 bary i 25 minut, i pozostaw do stwardnienia bez wstrząsów.</p> <p>Następnie formę należy umieścić na falistej płycie ceramicznej w piecu.</p> |
| Temperatura wypalania: Prędkość wygrzewania: | <p>850-900 °C</p> <p>Technika SPEED:</p> <p>Technika szybkiego wygrzewania:</p> <p>Włóż formę do gorącego pieca (850-900°C) dokładnie w 25 minucie od wymieszaniu proszku z płynem - po osiągnięciu czasu wiązania !</p> <p>Temperatura wypalania 850-900°C, czas utrzymania 60-70 minut.</p> |

Technika standardowa:

1. utrzymanie w 300°C, wzrost temperatury 5-8°C/minutę, czas utrzymania 30-60 minut
2. utrzymanie w 600°C, wzrost temperatury 5-8°C/minutę, czas utrzymania 30-60 minut
3. temperatura końcowa 850-900°C, wzrost temperatury 7-9°C/minutę, czas utrzymania 30-60 minut

Odlewanie:

Prace ze stopów chromu
Super stopy – kobaltowo -chromowo-molibdenowe
Combilium BSM 3 (zamówienie nr 2191) lub **BSM 4** (zamówienie nr 2190)

Uwalnianie formy:

z Po odlaniu pozwól, aby pierścień odlewniczy wystygł do temperatury otoczenia. Delikatnie usuń masę.

Piaskowanie:

1. **Alumix 120µm lub 250 µm**, usuń masę wstępnie przy pomocy kleszczy. Wypiąskuj konstrukcję przy pomocy Alumix 120µm (zamówienie nr 7041) lub 250 µm (zamówienie nr 7042).
Ciśnienie 3-4 bary.
2. **Perlaglas 40-70 µm**, następnie wypiąskuj powierzchnie przy pomocy **Perlaglas** (kulki szklane) 50 µm, 40-70 µm (zamówienie nr 7021), **ciśnienie 2-4 bary.**

OSTRZEŻENIE:

WZGLĘDY BEZPIECZEŃSTWA: wszystkie dentystyczne masy ogniotrwale zawierają kwarc/kryształit. Substancje te mogą być szkodliwe dla organizmu, nie należy ich wdychać. Aby temu zapobiec należy formę odlewniczą przez chwilę zamoczyć w wodzie, przed usuwaniem masy.

Niniejsza instrukcja zawiera wyłącznie informacje podstawowe, nie zastąpi wyuczonej wiedzy i doświadczenia w stosowaniu materiałów tego typu. Produkty różnych marek mogą się różnić dlatego informacje zawarte w instrukcjach obsługi mogą się wzajemnie wykluczać. Gwarantujemy, że jakość naszych produktów spełnia ogólne warunki handlowe.

Producent: FEGURAMED GMBH, 74722 Buchen, Jahnstr. 2 (Odenwald)GERMANY

DYSTRYBUTOR:

HOLTRADE EKSPORT- IMPORT
ul. Kościuszki 51, 05-500 Piaseczno
tel./fax +48 22 750 40 70, 600 919 111