

DUOVEST®

Versión 30.08.2004

Revestimiento para coronas y puentes

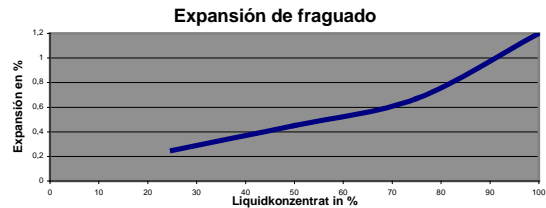
DUOVEST es un revestimiento preciso ligado a fosfato para todos los metales preciosos, aleación cerámica y aleaciones no preciosas. DUOVEST puede ser usado para el método de calentamiento tradicional o speed.

Expansión de fraguado 1,20 %
Expansión térmica 1,10 %
Expansión total 2,30 %

Coefficiente de flujo 18cm
Tiempo de elaboración (20-22 °) 5-7 min
Presión 4 MPa

Datos físicos (100% Líquido-concentrado) EN ISO 9694 (1998)

Mufla	DUOVEST Polvo	DUOVEST Líquido/Agua dest.
X3	1x160g	42 ml
X6	2x160g	84 ml
X9	3x160g	126 ml

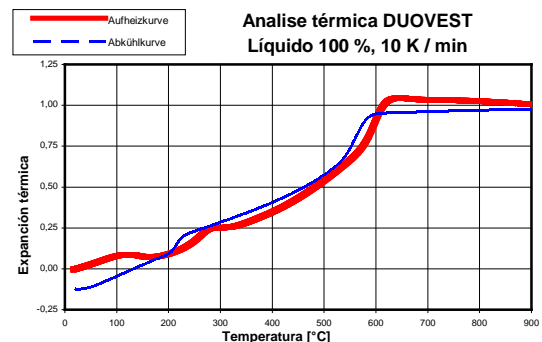


Expansión

DUOVEST revestimiento es mezclado según la tabla abajo mencionada con el líquido DUOVEST. La expansión del revestimiento puede ser influenciada y controlada añadiendo agua destilada al líquido de revestimiento. El porcentaje de expansión del DUOVEST debe de ser igual a la expansión requerida por la aleación de metal usada según la tabla a continuación.

Cuanto más alta la concentración del líquido, más alta es la expansión total del revestimiento usado.

Forma de aleación	Proporción de mezcla
Coronas y puentes/cera	
Aleación de metales preciosos Concentrado	50%
Aleación cerámica con oro Concentrado	85%
Aleación cerámica sin metales Concentrado	95%
Incrustaciones y coronas telescópica/cera Aleaciones de metales preciosos Concentrado	55%
Incrustaciones y coronas telescópica/resina Aleación de metales preciosos Concentrado	65%



Almacenamiento

El polvo y el líquido deben de ser almacenados en un lugar seco de temperatura (20-23°C). En una temperatura de menos de 5°C, el líquido cristaliza y ya no puede ser usado. DUOVEST polvo y DUOVEST líquido pueden ser almacenados 12 meses.

Unidad

Ref. No.: 950-0160 DUOVEST Polvo - 4,0 kg (25x160 g)
Ref. No.: 951-1000 DUOVEST Líquido - 1000 ml botella
Ref. No.: 952-0000 DUOVEST Polvo + Líquido - 4,0 kg (25x160 g) + 1000 ml

Modo de empleo

El uso debe de ser en un ambiente de (min. 20°C). Mejores resultados se logran manteniendo la temperatura ambiental por igual.

Los recipientes para mezclar nunca deben de estar secos, ni deben de ser usados para yeso o revestimiento a base de yeso.

Preparación

Se puede usar un reductor de tensión (Yeti 142-0000) pero no es obligatorio. Asegurese de que la cera esté bien seca antes del uso.

Cilindro

Use una banda húmeda y cubra toda la mufla. Utilizando el X3 recomendamos que use la banda doble y con X6/X9 incluso triple.

La mufla no puede contener vaselina !

Mezcla

Mezcle primero el líquido y luego el polvo manualmente con una espátula (no de yeso) durante 15 segundos. Luego mezcle el revestimiento en la batidora durante 60 segundos. Después dejar bajo vacío durante 15 segundos.

Poner en revestimiento

El vaciar debe de ser con una ligera vibración. Una vez lleno el anillo parar la vibración y volver a tocar el revestimiento solamente una vez acabado el fraguado. El tiempo de fraguado, contando la mezcla con la batidora es de 30 minutos. *Las muflas no deben de ser endurecidas bajo presión.*

Sacar de mufla

Después de un tiempo de frague de 30 min. a temperatura ambiental puede quitar la mufla.

Pre calentamiento

Calentar el horno según el tipo de aleación con el cono de colado hacia abajo. *El revestimiento debe de ser rascado en la parte de arriba con un cuchillo afilado.*

700-750°C	para aleaciones de metales preciosos
750-850°C	para aleaciones cerámicas
850-900° C	Aleaciones NEM/ aleaciones sin metal

Calentamiento acelerado

Después de un tiempo de frague (20 min.) se debe meter la mufla directamente a 900°C en el horno precalentado. Según tipo de aleación puede seguir calentando a 850-900°C (NEM ca.900°C).

Tiempo de mantenimiento a temperatura final **X3 para 30 min.** **X6 para 45 min.**

Calentamiento en etapas

Procedimiento	Ritmo de calentamiento	x 3	x 6	x 9	
1. Etapa	290°C	3-5 °C/Min.	20 min.	30 min.	40 min.
2. Etapa	590°C	6-7 °C/Min.	20 min.	30 min.	40 min.
Temp. final	750-900°C	8-10°C/Min.	20 min.	30 min.	40 min.

En caso de colado bajo vacío la temperatura final debe de ser aumentada a 50°C.

Colado/Enfriamiento

La técnica de colado es como habitual. Independientemente si usa centrifuga, vacío, llama, etc. el colado debe de ser efectuado inmediatamente después de sacar la mufla del horno. Dejar enfriar la mufla con el cono hacia arriba para obtener un enfriamiento rápido del COBAVEST.

Recomendación importante

El revestimiento contiene partículas de cuarzo. Evite el inhalar de este polvo. Estos datos están basados en el estado actual técnico. No somos responsables de resultados inexactos o defectuosos que estén fuera de nuestro alcance.