

DUOVEST®

Stand 18.06.2012

Revêtement pour Bridges et Couronnes

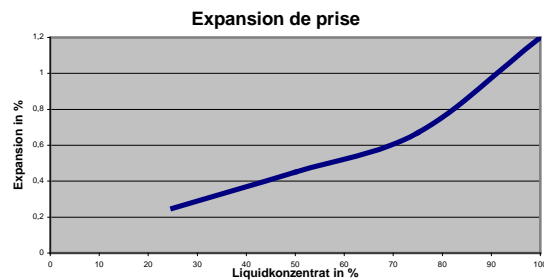
DUOVEST : revêtement lié au phosphate pour tous les alliages : précieux, céramiques et non précieux. Compatible aux méthodes de chauffe traditionnelle et enfournement à chaud - Température finale -.

Expansion de prise 1,20 %
Expansion thermique 1,10 %
Expansion totale 2,30 %

Fluidité 18 cm
Temps de travail (20-22 °Grad) 4-7 min
Résistance à la pression 4 MPa

Données physiques (100% Liquide-concentration) EN ISO 9694 (1998)

Cylindre	DUOVEST Poudre	DUOVEST Liquide/Eau distillée
3 X	1 x 160g	42 ml
6 X	2 x 160g	84 ml
9 X	3 x 160g	126 ml



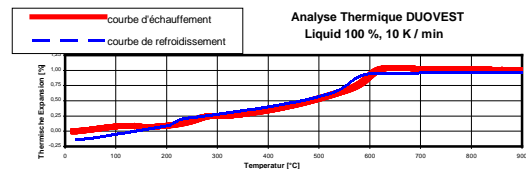
Expansion

Le revêtement **DUOVEST** doit être dosé avec précision comme mentionné dans le tableau. L'expansion du revêtement est en fonction de la quantité d'eau distillée additionnée. La quantité totale de liquide (160g-42ml) ne doit pas être dépassée. Le % d'expansion du **DUOVEST** doit être égale à l'expansion requise par le type d'alliage utilisé comme l'indique le tableau ci-dessous.

Le liquide de mélange est livré sous forme de concentré à 100%.

Plus forte sera la concentration du liquide, plus l'expansion totale du DUOVEST sera importante.

Type d'alliage	Rapport de mélange % Concentré / Eau distillée	
Alliages précieux	50 / 55	50 / 45
Alliages céramique	50 / 60	50 / 40
Métaux non précieux	90 / 100	10 / 0



Stockage

Poudre et liquide doivent être stockés dans un lieu sec et tempéré (21°C).

A une Température inférieure à 5°C., le liquide cristallise et ne doit plus être utilisé.

La péremption du **DUOVEST** - poudre comme liquide - est de 24 mois – date imprimée sur les emballages.

Livraison

Réf . Nr.: 950-0160 DUOVEST Poudre 4,0 kg (25x160 g)
Réf . Nr.: 951-1000 DUOVEST Liquide 1000 ml flacon
Réf. Nr.: 952-0000 DUOVEST Poudre + Liquide 4,0 kg (25x160 g) + 1000 ml

Mode d'emploi

La constance des résultats s'obtient avec des températures régulières : 20 / 21°C.

Les récipients de mélange et ustensiles ne doivent jamais être sec et ni utilisés pour du plâtre ou revêtement à base de plâtre.

Les appareils de malaxage jouent également un rôle important sur la qualité des résultats. Aussi doivent-ils être contrôlés régulièrement.

Préparation au remplissage du cylindre

Un liquide de détente / agent mouillant peut être utilisé (**Yeti 142-1000**) mais non obligatoire. S'assurer que la cire soit parfaitement sèche avant la phase de remplissage du cylindre.

Cylindre

Les parois doivent être garnies d'abestos. 1 épaisseur jusqu'au 6 X. La taille 9 X nécessite 2 épaisseurs de garniture.

Ne pas enduire les cylindres avec de la vaseline.

Malaxage

Préparer le liquide, puis ajouter la poudre et mélanger manuellement avec une spatule propre réservée à cet usage pendant 15 s. afin d'obtenir une pâte homogène. Malaxer 60 s. sous vide (250 tours / minutes) à fin d'optimiser l'expansion de prise.

Remplissage du cylindre

Le temps de travail à une température ambiante de 21 °C est de 6 mn dès le début du malaxage.

Le remplissage doit être fait avec une légère vibration. Une fois le cylindre plein, arrêter toute vibration et ne pas manipuler le cylindre avant la prise du revêtement.

L'utilisation de vaseline est fortement déconseillée.

Le temps de prise – 30 mn. - débute dès le début du malaxage.

Nous déconseillons une mise en revêtement sous pression.

Avant l'enfournement, la surface supérieure du revêtement doit être abrasée au couteau ou taille plâtre.

Démouflage

Laisser refroidir les cylindres 20 mn. à température ambiante.

Préchauffage

Préchauffer les fours à la température correspondante au type d'alliage utilisé en plaçant les cylindres avec le cône de coulée vers le bas.

Augmenter le temps de chauffe de 10 minutes par cylindre supplémentaire en four.

700-750°C	Alliages précieux
750-850°C	Alliages céramique
850-900° C	Alliages non précieux

Chauffe rapide

Seuls les cylindres 1 X – 3 X – 6 X sont compatibles avec la méthode de chauffe rapide. Après 20 mn. du début du malaxage, positionner le cylindre dans le four préchauffé à la Température adaptée au type d'alliage (tableau ci-dessus).

Temps de maintien à T° finale **3 X 30 mn** **6 X 45 mn**

Chauffe traditionnelle par paliers

Paliers	Montée en T°	3 X	6 X	9 X
1. Temps de stabilisation 290°C	3-5 °C/mn.	20 mn.	30 mn.	40 mn.
2. Temps de stabilisation 590°C	6-7 °C/mn.	20 mn.	30 mn.	40 mn.
Température finale 750-900°C	8-10 °C/mn.	20 mn.	30 mn.	40 mn.

En cas de coulée par pression, veuillez augmenter la température du four de 50°C.

Coulée

Dès la sortie du cylindre du four, la coulée doit être immédiate.

Démouflage

Laisser refroidir les cylindres 20 mn. à température ambiante, cône de coulée vers le haut.

Notice importante

Le revêtement contient des particules de quartz. Ne jamais en respirer la poussière !

Les instructions mentionnées ci-dessus correspondent à nos connaissances techniques actuelles. Nous garantissons la qualité de nos produits, mais ne sommes pas responsables des procédures ou qualité d'autres produits utilisés.

Les réclamations seront prises en considération dans le seul cas d'une mauvaise qualité avérée du DUOVEST.