

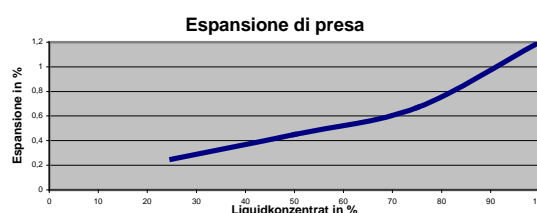
Rivestimento ai Fosfati per Ponti e Corone

DUOVEST é un rivestimento ai fosfati molto preciso, a granulometria fine, per tutti i tipi di metalli, preziosi e non preziosi, per ceramica. Duovest puó essere utilizzato come rivestimento Speed (ad alta velocità) o con i procedimenti tradizionali di riscaldamento.

Espansione di presa	1,20 %	Fluidità / Coefficiente di scorrimento	18cm
Espansione termica	1,10 %	Tempo di Lavorazione (20-22 °)	5-7 min
Espansione totale	2,30 %	Pressione	4 MPa

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

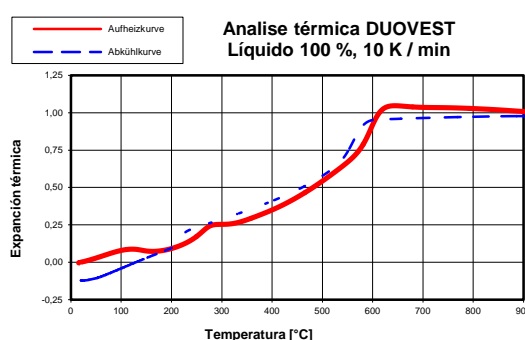
Cilindro	DUOVEST Polvere	DUOVEST Líquido/Acqua distillata
1X	1x 60g	13-14 ml
3X	1x160g	42 ml
6X	2x160g	84 ml
9X	3x160g	126 ml

**ESPANSIONE**

Il rivestimento DUOVEST va impastato con il suo liquido seguendo la tabella sottoindicata. L'espansione del rivestimento puó essere modificata e controllata aggiungendo acqua distillata al liquido. L'espansione di DUOVEST, seguendo la sottoindicata tabella, compensa la contrazione del metallo che il tecnico utilizza.

Maggiore é la concentrazione del liquido, maggiore sará l'espansione totale del rivestimento.

Tipi di Lega	Concentrazione Líquido	
Ponti e Corone/Cere		
Leghe Preziose	concentrato	50%
Leghe per ceramica con oro	concentrato	85%
Leghe per ceramica vili (senza metalli preziosi)	concentrato	95%
Inlays e corone telescopice in cera		
Leghe Preziose	concentrato	55%
Inlays e corone telescopice in resina		
Leghe Preziose	concentrato	65%

**STOCCAGGIO**

Polvere e liquido DUOVEST devono essere mantenuti a temperatura ambiente (20-23°C).

Se il Líquido viene conservato al di sotto di 5° C congela e non deve essere piú utilizzato.

La durata della polvere e del Líquido Duovest é di 24 mesi.

CONFEZIONAMENTO

Articolo: 950-0160	DUOVEST Polvere	- 4,0 kg (25 buste predate da 160 g)
Articolo: 951-1000	DUOVEST Líquido	- 1000 ml botella
Articolo: 952-0000	DUOVEST Polvere + Líquido	- 4,0 kg (25 buste predate da 160 g) + 1000 ml

ISTRUZIONI D'USO

Il rivestimento deve essere utilizzato a una temperatura ambiente di min. 20°C.

I migliori risultati si ottengono mantenendo, quanto piú possibile, costante la temperatura ambientale.

La tazza utilizzata per l'impasto deve essere umida e non deve essere utilizzata anche per i gessi.

Il mescolatore puó influire sulla qualità del risultato ottenuto e pertanto deve essere tenuto sotto controllo il buon funzionamento dell'apparecchio e la qualità del sottovuoto.

PREPARAZIONE

Puó essere utilizzato il Riduttore di Tensione (Yeti Cod. 142-0000).
Assicurarsi che la cera sia ben asciutta prima della colatura del rivestimento.

METODO CON CILINDRO (FLASK SYSTEM)

Inserire nel cilindro una striscia di carta e bagnarla dopo averla ben adattata alle pareti interne.
In caso di utilizzo di un cilindro 9x inserire due strisce di carta.

MISCELAZIONE

Pre-impastare bene a mano, liquido e polvere DUOVEST, prima di inserire la tazza nel miscelatore.
Attenzione: non utilizzare una tazza dove viene impastato anche il gesso. Tenere l'impasto ottenuto a mano per 15 secondi sottovuoto; poi miscelare il rivestimento per 60 secondi sempre sottovuoto.

COLATURA DEL RIVESTIMENTO

Aiutare lo scorrimento del rivestimento con una leggera vibrazione. Quando il cilindro sarà colmo cessare la vibrazione. Rifinire il cilindro solo quando il rivestimento avrà raggiunto una durezza adeguata. L'indurimento finale si ottiene dopo 30 minuti dall'inizio dell'impasto.
Non é consigliabile effettuare l'indurimento del rivestimento in una pentola a pressione.

METODO SENZA CILINDRO (DEFLASKING)

Terminato l'indurimento dopo 30 minuti a temperatura ambientale, togliere l'anello che contiene il rivestimento per farne completare in modo totale l'indurimento.

TEMPERATURE DI RISCALDAMENTO

Effettuare il preriscaldamento secondo la mescola utilizzata. Prima di inserire nel forno di preriscaldamento rifilare il rivestimento, nella parte superiore del cilindro, con un coltello

700-750 °C	per leghe auree e/o leghe a basso punto di fusione
750-850 °C	per leghe per ceramica
850-900 °C	per leghe non preziose

RISCALDAMENTO RAPIDO

Dopo 20 minuti inserire il cilindro nel forno di preriscaldamento a 800°C. Impostare subito la temperatura finale del forno a 850-900 °C. Per leghe NEM (non preziose) a 900°C.

TEMPO MANTENIMENTO TEMPERATURA FINALE: Cilindro: 3x30 minuti – 6x 45 minuti

PRERISCALDO A TAPPE (Step)

Temperature	Preriscaldamento	°C / min.	3x	6x	9x
1° Step	290 °C	3-5 °C / min.	20 minuti	30 minuti	40 minuti
2° Step	590 °C	6-7 °C / min.	20 minuti	30 minuti	40 minuti
3° Temp. Finale	750-900 °C	8-10 °C / min.	20 minuti	30 minuti	40 minuti

Con fusione sottovuoto la temperatura deve essere elevata di circa 50°C !

FUSIONE/RAFFREDDAMENTO

Effettuare la fusione come d'abitudine: con centrifuga, fonditrice sottovuoto o con cannello (fiamma aperta) subito dopo aver tolto il cilindro dal forno di preriscaldamento, seguendo le istruzioni del produttore della lega utilizzata.

Terminata la fusione mettere il cilindro con i canali di colata rivolti verso l'alto per favorire il raffreddamento di DUOVEST.

RACCOMANDAZIONI IMPORTANTI

DUOVEST contiene piccole particelle di quarzo; evitare pertanto di respirarne la polvere.
Tutte le presenti informazioni sono corrispondenti al livello tecnologico e alle nostre attuali conoscenze.
La YETI Dentalprodukte GmbH garantisce il funzionamento e la massima qualità dei suoi prodotti.
La YETI Dentalprodukte GmbH non garantisce i risultati ottenuti per le operazioni al di fuori del suo controllo.