

YETI EXPANSION®

От 15.06.12

Паковочная масса для коронок и мостов

YETI EXPANSION – мелкозернистая, точная паковочная масса, содержащая фосфат. Подходит для всех благородных и неблагородных сплавов под металлокерамику. YETI EXPANSION можно использовать как с помощью быстрого так и с помощью традиционного способа ступенчатого накаливания.

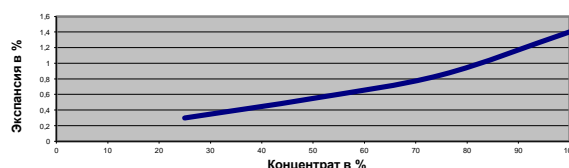
Экспансия твердения 1,50 %
Тепловая экспансия 1,30 %
Общая экспансия 2,80 %

Текучесть 13 см.
Время обработки (20-23 °) 4-7 мин.
Сила давления 4,2 МПа

Физические данные (100% концентрированной жидкости) EN ISO 9694 (1998)

YETI EXPANSION Порошок	YETI EXPANSION Жидкость/дест. вода
1x 90 г.	22 мл.
2x 90 г.	44 мл.

Экспансия твердения



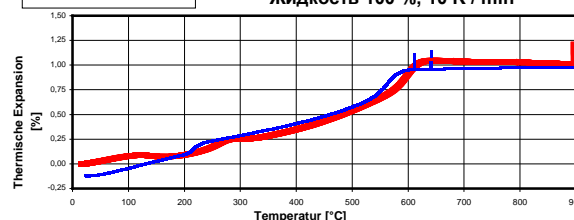
Экспансия

Паковочная масса YETI EXPANSION смешивается с жидкостью YETI EXPANSION (как показано на рисунке снизу). Экспансия паковочной массы может быть управляема и контролируема с помощью целенаправленной добавки дистиллированной воды. Тем не менее общее количество жидкости (90 г.-22 мл.) превышать нельзя. Также экспансия YETI EXPANSION употребляется техниками для сглаживания контракции металлических сплавов, как показано на рисунке снизу.

Чем выше концентрация смешанной жидкости, тем выше общая экспансия употребляемой паковочной массы.

Вид сплава	Пропорция смешивания 90 г.
Коронки и мосты/Воск	Вода/Жидкость
Благородный металл Концентрат	16 мл. 6 мл.
Базисные сплавы палладия Концентрат	12 мл. 10 мл.
Кобальт-хромовые сплавы Концентрат	8 мл. 14 мл.
Безберильный никель-хром. сплавы Концентрат	10 мл. 12 мл.
Пломбы и телескопич. коронки Концентрат	18 мл. 4 мл.

Тепловой анализ YETI EXPANSION Жидкость 100 %, 10 K / min



YETI EXPANSION отличается максимально возможной экспансией и особенно подходит к неблагородным сплавам металлов.

Хранение

Порошок и жидкость рекомендуется хранить при комнатной температуре (21°C). При температуре ниже 5°C, жидкость может замерзнуть и не будет пригодна для дальнейшего использования. Срок хранения YETI EXPANSION порошка и YETI EXPANSION жидкости составляет 24 месяца.

Размеры упаковок

Кат.номер: 955-0090 YETI EXPANSION порошок - 4,5 кг.(50x90 г.)
Кат.номер: 955-1000 YETI EXPANSION жидкость - 1000 мл. бутылка
Кат.номер: 955-0000 YETI EXPANSION порошок + жидкость - 4,5 кг.(50x90 г.) + 1000 мл.

Руководство к применению

Используется при комнатной температуре 23 °C (минимум. 19°C). Лучшие результаты будут достигнуты при постоянно поддерживаемой комнатной температуре. Сосуды для перемешивания жидкостей не должны пересыхать, кроме того, гипс и гипсосодержащие паковочные массы не должны перемешиваться в тех же сосудах. Мешалки также отражают качество Вашей работы и должны постоянно проверяться на содержание вакуума .

Подготовка

YETI Dentalprodukte GmbH * Industriestr. 3 * 78234 Engen/Germany +49 (0) 7733 9410-0 * Fax +49 (0) 7733 9410-22
e-mail: info@yeti-dental.com * www.yeti-dental.com * www.dentalwax.com

Можно использовать средство для снятия поверхностного напряжения «Netzmittel» кат.номер: 142-0000 (но не обязательно). Но обязательно перед употреблением надо убедиться, что воск совершенно сухой.

Метод металлического кольца

Используйте влажную вставку и полностью залейте муфель. При употреблении X9 муфель вставка должна быть двойная.

Соединение компонентов

Перемешайте сначала жидкость, а потом очень основательно порошок - вручную с помощью чистого шпателя (не употреблять шпатель для гипса). Потом перемешайте паковочную массу в вакууме, в течение 60 секунд.

Заливание

Обработка, включая процесс размешивания, составляет 6 минут (23 °C). Заливание происходит с помощью небольшой вибрации. Как только муфельное кольцо будет полностью залито, прекращайте процесс вибрации и только после затвердения массы Вы можете к ней снова прикасаться.

Окончательное затверждение происходит через 20 минут, с момента мешания под вакуумом.

Безколечный метод

После затвердения, которое длится 15 минут (23° C), Вы можете снять муфельное кольцо и оставить паковочную массу окончательно затвердевать. Через 20 минут можно поставить муфель в печь.

Метод накаливания

Нагревайте печь относительно употребляемому типу сплава, намеченную сторону муфеля постарайтесь поставить как можно ниже на рифленую опорную плиту. Мы советуем сначала разогреть печь до 900°C, а потом сбросить температуру до желаемой.

Паковочную массу, оставшуюся на поверхности муфельного кольца необходимо отчистить острым ножом.

700-750°C	Для золотых сплавов / низко температурных сплавов
800-850°C	Для керамических сплавов / благородных сплавов
900° C	Для металлокерамических сплавов / металлов не содержащих благородные сплавы

Метод быстрого накаливания

За исключением муфельных колец размерами X1 - X6, можно нагревать в быстром режиме.

Через 20 минут Вы ставите муфель в заранее доведенную до окончательной температуры печь.

Время выдержки при конечной температуре: X1-40 мин. X3-50 мин. X6-60 мин. X9-90 мин.

Ступенчатый метод накаливания

Методы	Ритм нагрева	x 3	x 6	x 9	
1. Фаза	250°C	4-6°C/Мин.	40 мин.	50 мин.	60 мин.
2. Фаза	570°C	6-7°C/ Мин.	30 мин.	40 мин.	50 мин.
Конечная темп.900°C		8-9°C/ Мин.	40 мин.	50 мин.	60 мин.

Литье металла/Охлаждение

Техника литья может протекать привычным для Вас способом. Независимо от того, то ли это центробежный бурат или литье под вакуумным давлением или пламя и т.д.

Литье металла следует произвести немедленно после того как Вы вынули муфель из печи.

Обработуя металл, Вы должны придерживаться техническим требованиям производителя.

Муфель ставится вылетой стороной вверх, для того чтобы YETI EXPANSION как можно быстрее охладилась до комнатной температуры.

Ссылка

Паковочная масса содержит редуцированные компоненты кварца. Пожалуйста, избегайте вдыхания кварцевой пыли! Данные соответствуют показаниям нынешней техники. Мы гарантируем безупречное качество наших продуктов, но не отвечаем за ошибки в обработке продукта, не лежащие в нашей сфере влияния.