

# YETI EXPANSION plus®

Паковочная масса для коронок и мостов

От 23.01.15

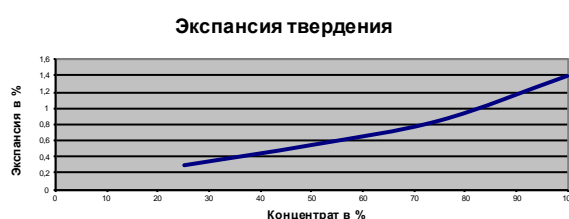
YETI EXPANSION plus – мелкозернистая, точная паковочная масса, содержащая фосфат. Подходит для всех благородных и неблагородных сплавов под металлокерамику и под прессованную керамику. YETI EXPANSION plus можно использовать как с помощью быстрого так и с помощью традиционного способа ступенчатого накаливания (метод не для прессованной керамики).

<b>Экспансия твердения</b> 1,50 %	Текущность	13 см.
<b>Тепловая экспансия</b> 1,60 %	Время обработки (20-23 °)	4-7 мин.
<b>Общая экспансия</b> 3,10 %	Сила давления	4,2 МПа

Нижеследующие соотношения порошковой смеси, вода / жидкость является руководством по употреблению. На них может повлиять температура воздуха, способ хранения, влажность и устройства при перемешивании.

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

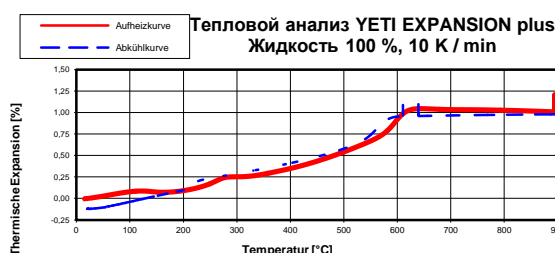
YETI EXPANSION plus Порошок	YETI EXPANSION plus Жидкость/дест. вода
1x 100 г.	24 мл.
2x 100 г.	48 мл.
1x 160 г.	38 мл.



Паковочная масса YETI EXPANSION plus смешивается с жидкостью YETI EXPANSION plus (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 (100 г.-24 мл.; 160 г. 38 мл.) превышать нельзя. Также экспансия YETI EXPANSION plus употребляется техниками для сглаживания контракции металлических сплавов или прессованной керамики как показано на рисунке снизу.

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

Металл	Пропорция смешивания		Прессованная керамика	Пропорция смешивания	
	100 г.	160 г.		Жидкость / дист. вода	100 г.
Коронки и мосты/Воск	Вода/Жидкость	100 г. 160 г.	Жидкость/вода	100 г.	160 г.
Благородный металл	18 мл.	29 мл.	100г. Инлэй	12 / 12 мл.	19 / 19 мл.
Концентрат	6 мл.	9 мл.	100г. Вениры	14 / 10 мл.	22 / 16 мл.
Базисные сплавы палладиума	12 мл.	19 мл.	РоМ Прессование на металл только способом быстрого накаливания		
Концентрат	12 мл.	19 мл.	100г. K&B/РоМ	15 мл..Конц./	9мл. воды
Кобальт-хромовые сплавы	7 мл.	11 мл.	160г. K&B/РоМ	24 мл.жидк./	14мл. воды
Концентрат	17 мл.	27 мл.			
Безберильный никель-хром.сплавы	9 мл.	14 мл.			
Концентрат	15 мл.	24 мл.			
Для достижения лучшей фрикции для работ с неблагородными металлами, воском / телескопами	Вода/Жидкость 20мл/18мл				



**YETI EXPANSION plus отличается максимальной экспансией и особенно подходит к благородным металлам и прессованной керамики.**

## 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 plus порошка и YETI EXPANSION plus жидкости составляет 24 месяца.

## Размеры упаковок

Кат.номер: 956-0100	YETI EXPANSION plus порошок	- 5 кг.( 50 x 100гр.)
Кат.номер: 956-1000	YETI EXPANSION plus жидкость	- 1000 мл. бутылка
Кат.номер: 956-0000	YETI EXPANSION plus порошок + жидкость	- 5 кг.(50x100гр)+1000мл.
Кат.номер: 956-0160	YETI EXPANSION plus порошок	- 20 кг.( 125 x 160гр.)
Кат.номер: 956-1001	YETI EXPANSION plus жидкость	- 1000 мл. бутылка
Кат.номер: 956-0020	YETI EXPANSION plus порошок + жидкость	- 20кг.(125x160гр)+4000мл

## 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

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 затвердение 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 / сплавов / пресскерамики
900° C	Для благородных металлов / металлов не содержащих благородные сплавы

## Метод быстрого накаливания

EXPANSION plus predetermined для быстрого режима (SPEED). И для того чтобы воспользоваться этим преимуществом, мы рекомендуем быстрый режим.

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

Метод	Ритм	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.

Обработывая металл, Вы должны придерживаться техническим требованиям производителя.

Муфель ставится вылетой стороной кверху, для того чтобы YETI EXPANSION plus 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.