

Modelcast S (Speed)

Продукт Modelcast S (Speed)

Область применения

Универсальная, готовая к употреблению, паковочная масса для техники бюгельного протезирования.

- при дублировании силиконом для традиционного способа нагревания и быстрого литья.
- дублирование гелем для традиционного способа нагревания и
- в технике светового воска для обычного процесса нагревания.

Указание

Нельзя допускать, чтобы паковочная масса соприкасалась с гипсосодержащими массами, инструментами и резервуарами. Неиспользуемые в данный момент смесительные стаканы держать наполненные водой. Все используемые резервуары, приборы и прочее, очищать только водой, ни в коем случае чистящими средствами. Самый маленький осадок на рабочем инструменте может негативно повлиять на результат литья.

Технические подробности

Время обработки : 4-6 мин.

Температура обработки: 20-23°C (для дублирования силиконом)
(порошок и жидкость) 24-25°C (для дублирования гелем)

Рекомендуется применение темперированного шкафа.

Количественное соотношение

Дублирование силиконом:

100 гр порошка ; 21мл жидкости (в соотношении Modelcast S Liquid 16,8 мл (80%) и 4,2мл дисцил. Воды (20%))

Дублирование гелем :

100 гр порошка ; 19мл жидкости (в соотношении Modelcast S Liquid 13,3 мл (70%) и 5,7мл дисцил. Воды (30%))

Соотношения при:	Порошок	Жидкость (общее кол-во ,ml)	Соответственно Modelcast S Liquid (ml)	Соответственно дист. вода (ml)
Заливке опоки	100g	21	10,5	10,5
	400g	84	42	42
Световой воск	100g	21	16,8	4,2
	600g	126	101	25

Отклонение от указанных пропорций жидкостей приводит к изменению экспансии. Чем больше S&S Modelcast Liquid, тем выше экспансия, и чем больше воды, тем ниже экспансия.

Обработка

Дублирование силиконом

- Силикон, твердостью 17-22, использовать без стабилизационной рамки с тем, чтобы паковочная масса могла беспрпятственно расширяться;
- Заполнить чашку для замешивания порошком и взвесить (100g : 21 ml);
- затем смешать с разведенной жидкостью;
- в течение 15 секунд тщательно вручную перемешать;
- затем 45 секунд перемешивать в вакуумной мешалке (скорость замешивания 250 U/min);
- паковочную массу, слабо встряхивая, с одной стороны смесительного стакана равномерно залить в форму;
- толщина слоя паковочной массы, наносимая на самые тонкие места модели должна быть минимум 1 см;
- модель после 20 минут из формы достать и сушить 20 минут в сушильном шкафу или в печи предварительного нагрева при температуре 140°C;
- смоделировать бюгельный протез;
- прикрепить литниковые каналы и воронку;
- установить модель на основании муфеля;

Modelcast S (Speed)

- край модели без пробелов с помощью воска прикрепить к основанию муфеля;
- более токую сторону муфельного кольца установить на основании муфеля;
- паковочную массу замешать для заливки и включить хронометраж времени;
- произвести заливку опоки паковочной массой без встряхивания и вибрирования;
- после 20 мин муфель поставить в печь.

Дублирование гелем

- поверхность дублирующей массы должна быть сухой;
- заполнить чашку для замешивания порошком и взвесить (100g : 19 ml);
- затем смешать с жидкостью;
- в течение 15 секунд тщательно перемешать вручную;
- затем 60 секунд перемешивать в вакуумной мешалке (скорость замешивания 250 U/min);
- паковочную массу, при слабой вибрации, равномерно перелить в форму;
- толщина слоя паковочной массы, наносимая на самые тонкие места модели должна быть минимум 1 см;
- модель после 30 минут из формы достать и сушить 25 минут в сушильном шкафу или в муфельной печи при температуре 180°C;
- погрузить в отверждающую жидкость на 2 секунды;
- смоделировать бюгельный протез;
- прикрепить литниковые каналы и воронку;
- установить модель на открытое отверстие муфельного основания;
- край модели в основании муфеля зафиксировать без пробелов воском; - тонкий край муфельного кольца в основании муфеля установить;
- паковочную массу замешать для заливки и включить хронометраж времени;
- без вибрирования произвести заливку опоки паковочной массой;
- при дублировании гелем мы не рекомендуем метод быстрого литья.

Чашку для замешивания и шпатель использовать только для паковочной массы. Не применять никогда для гипса. Чашка для замешивания должна быть абсолютно чистой, на ней не должно оставаться остатков паковочной массы и должна быть всегда влажной.

Указания по безопасности

Паковочная масса содержит кварцевой песок. Избегать вдыхания кварцевой пыли! Опасность заражения легких (силикоз/рак легких).

Рекомендации : Защищать дыхательные пути маской, например Тур FFP 2 – EN 149:2001. Мешок разрезать ножницами и избегать пылеобразования при заполнении чашки для замешивания. Пустые мешки, перед тем как их свернуть (скомкать), ополоснуть водой. Пыль на рабочем месте устранять только влажной уборкой. После литья, полностью остывший муфель положить в воду, чтобы он пропитался влагой, для того, чтобы избежать заполнения пылью. При очистке пескоструйным аппаратом пользоваться мелким пылеулавливающим фильтром.

Поставляемые формы

S&S Modelcast S без жикости	50 пакетов по 400 г	REF 259500
S&S Modelcast S жидкость	1000 мл бутылка	REF 259505
S&S Modelcast S жидкость	5000 мл бутылка	REF 259515



S & S SCHEFTNER GMBH
Gonsenheimer Str. 56 a
D-55126 Mainz / Deutschland
Tel.: + 49 (0) 6131 - 94 71 40
Fax: + 49 (0) 6131 - 47 50 20
www.scheftner24.de