

Revestimiento SF (superfine)

REVESTIMIENTO FOSFATADO UNIVERSAL PARA TODO TIPO DE ALEACIONES PARA PRÓTESIS FIJA.
Tipo 1 – Clase 1

TEMPERATURA IDEAL DE TRABAJO : Polvo y líquido entre 20 y 23 °C

RELACIÓN POLVO -LÍQUIDO : 100 g / 24 ml

1. MEZCLADO Y VACIADO

IMPORTANTE : **Revestimiento SF (superfine)** no debe entrar en contacto con yeso o con revestimientos que lo contengan. Utilizar instrumentos separados.

Si se emplea un agente reductor de tensión superficial, este debe secarse perfectamente con una corriente suave de aire (no con compresor) antes de vaciar el revestimiento. Debe agregarse el polvo al líquido (puro o diluido con agua destilada, según la aleación a utilizar) y espátular enérgicamente durante 20 segundos. A continuación, mezclar bajo vacío durante 45 segundos y finalmente vibrar 20 segundos.

Si la mezcla se hace exclusivamente a mano, espátular aproximadamente 60 segundos con la taza apoyada en el vibrador.

Si se emplean cilindros rígidos se debe revestir la pared interior del mismo con una cinta ignífuga, con una vuelta de cinta para los cilindros N° 1X y 3 X y con 2 vueltas para los cilindros 6X y 9X.

2. TIEMPO DE TRABAJO

Aproximadamente 6 minutos

3. TIEMPO DE FRAGUADO ANTES DEL PRECALENTAMIENTO

De 45 a 60 minutos según el tamaño del cilindro.

Revestimiento SF (superfine) se puede utilizar sin cilindro metálico hasta el tamaño N° 6X inclusive (expansión libre).

4. PRECALENTAMIENTO

Colocar el cilindro en el horno frío y elevar la temperatura del mismo lentamente (7 a 9 °C por minuto). Mantener la temperatura constante durante 30 a 60 minutos cuando ésta alcance 280 °C y también al alcanzar la temperatura final (que dependerá de la aleación a colar).

Para este tipo de revestimientos fosfatados es de buena práctica mantener la temperatura constante durante 45 a 60 minutos cuando ésta alcance 580 °C.

5. TEMPERATURA MÁXIMA: 1050 °C

6. COLADO

El tiempo que transcurra desde que se retire el cilindro del horno hasta el colado, debe ser el menor posible. Luego del colado se debe dejar enfriar a temperatura ambiente antes de desmoldar.

7. CONTROL DIMENSIONAL

Aleaciones	Protésis	Concentración del líquido
No preciosas	Puentes grandes	90 - 100%
	Coronas y puentes pequeños.	70 - 90%
	Pernos, inscrustaciones y coronas cónicas	55 - 65%
Con alto contenido en Pd	Cerámico-metálicas	65 - 75%
Nobles y semi-nobles	Coronas y puentes	60 - 65%
	Pernos, inscrustaciones y coronas cónicas	50 - 55%

Se puede reducir la expansión mediante la dilución del líquido especial. Esta dilución debe efectuarse con agua destilada.

8. RECOMENDACIONES

- Almacenar el polvo de **Revestimiento SF (superfine)** en un lugar seco y fresco.
- No almacenar el líquido especial a temperaturas inferiores a + 6 °C
- Tener en cuenta que el tiempo de fraguado inicial se acorta cuando la temperatura es superior a 23 °C

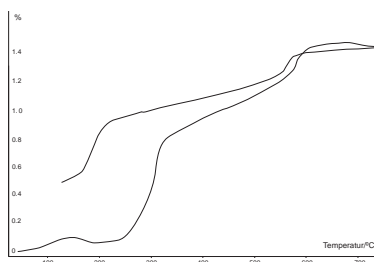
9. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

- Este material contiene sílice y su inhalación puede provocar lesiones pulmonares (silicosis o cáncer).
- Evítese la inhalación de polvo y úsese una mascarilla adecuada contra el polvo.
- No abrir el horno durante la etapa de calentamiento del cilindro, pues los vapores de la cera pueden inflamarse en contacto con el aire.



10. PROPIEDADES

- Fluidez: 60 - 90 dPa.
- Tiempo de fraguado inicial: 6 minutos.
- Resistencia a la compresión: 10 - 15 MPa.
- Variación dimensional lineal térmica: 1,4%



Garantizamos la óptima calidad de nuestros productos, pero no podemos responsabilizarnos por los resultados de la ulterior elaboración.

UNIVERSAL PHOSPHATED INVESTMENT FOR ALL KIND OF ALLOYS FOR CROWNS AND BRIDGES.
Type 1 – Class 1

IDEAL WORKING TEMPERATURE: Powder and liquid between 20 and 23 °C

POWDER-LIQUID RATIO: 100 g / 24 ml

1. MIXING AND POURING

IMPORTANT: **Revestimiento SF (superfine)** Must not come into contact with gypsum or investment material containing it. Use separate instruments. If a surface tension reducing agent is used, it must be thoroughly dried in a gentle stream of air (not compressed) before pouring the investment material. The powder must be added to the liquid (pure or diluted with distilled water depending on the alloy to be used) and vigorously mixed with a spatula for 20 seconds. It is then mixed under vacuum for 45 seconds and finally vibrated for 20 seconds.

If the mixture is only made by hand, mix with the spatula for 60 seconds approximately with the cup supported on the vibrator.

If rigid rings are used, its inner wall must be coated with a fire-proof tape with one turn for the rings N° 1X y 3 X and with 2 turns for the rings 6X and 9X.

2. WORKING TIME

Approximately 6 minutes

3. SETTING TIME BEFORE PREHEATING

From 45 to 60 minutes depending on the ring size.

Revestimiento SF (superfine) can be used without a metal ring up to and including size n° 6X (free expansion).

4. PREHEATING

Put the ring in the cold furnace and slowly raise the temperature (7 to 9 °C per minute). Keep the temperature constant for 30 to 60 minutes when the furnace reaches 280°C and also on reaching the final temperature (which will depend on the metal to be cast). For this type if phosphated investment material, it is good practice to keep the temperature constant for 45 to 60 minutes when it reaches 580 °C.

5. MAXIMUM TEMPERATURE: 1050 °C

6. CASTING

The time elapsing from withdrawing the ring from the furnace to casting must be as short as possible. After casting, it must be allowed to cool to ambient temperature before mould release.

7. DIMENSIONAL CONTROL

Alloys	Protheses	Concentration of the liquid
Non-precious	Large Bridges	90 - 100%
	Crowns and small bridges	70 - 90%
	Studs, inlays and conical crowns	55 - 65%
With high PD content	Ceramic-metallics	65 - 75%
Precious and Semi-precious	Crowns and bridges	60 - 65%
	Studs, inlays and conical crowns	50 - 55%

Expansion may be reduced by diluting the special liquid. This must be done using distilled water.

8. RECOMMENDATIONS

- Store the **Revestimiento SF (superfine)** powder in a cool dry place.
- Do not store the special liquid at temperatures lower than + 6 °C
- Bear in mind that the initial setting time is shortened when the temperature is more than 23 °C

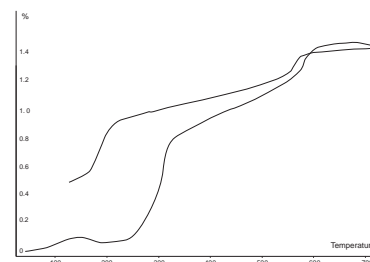
9. SAFETY INSTRUCTIONS

- This material contains silicon and inhaling it may cause lung damage (silicosis or cancer).
- Avoid inhaling the dust and use a suitable face mask for dust protection.
- Do not open the furnace during the ring preheating stage, since the wax vapours may ignite in contact with air.



10. PROPERTIES

- Fluidity: 60 - 90 dPa.
- Initial setting time: 6 minutes.
- Compression resistance: 10 - 15 MPa.
- Thermal linear temperature variance: 1.4%



We guarantee the optimum quality of our products, but we cannot be held liable for the results of their subsequent use.

REVÊTEMENT PHOSPHATÉ UNIVERSAL POUR TOUT TYPE D'ALLIAGES POUR PROTHÈSES FIXES. Type 1 – Classe 1

TEMPÉRATURE IDÉALE DE TRAVAIL : Poudre et liquide entre 20 et 23 °C

RAPPORT POUDRE - LIQUIDE : 100 g / 24 ml

1. MÉLANGE ET VIDE

IMPORTANT : **Revestimiento SF (superfine)** ne doit pas être mis en contact avec du plâtre ou des revêtements qui en contiennent. Utiliser des instruments différents.
En cas d'utilisation d'un agent réducteur de tension superficielle, celui-ci doit être parfaitement sec (le sécher au moyen d'un courant d'air doux, ne pas utiliser de compresseur) avant de vider le revêtement. Ajouter la poudre au liquide (pur ou dilué avec de l'eau distillée, selon l'alliage utilisé) et remuer énergiquement à l'aide d'une spatule pendant 20 secondes. Mélanger ensuite sous vide pendant 45 secondes et vibrer enfin pendant 20 secondes. Si le mélange est exclusivement réalisé à la main, remuer à l'aide d'une spatule pendant 60 secondes environ avec le bol sur le vibreur.

En cas d'utilisation de cylindres rigides, revêtir leur paroi intérieure avec une bande ignifuge, en faisant un seul tour de bande pour les cylindres N° 1X et 3 X, et 2 tours de bande pour les cylindres 6X et 9X.

2. TEMPS DE TRAVAIL

Environ 6 minutes

3. TEMPS DE DURCISSEMENT AVANT LA PRÉCHAUFFE

De 45 à 60 minutes selon la taille du cylindre.

Revestimiento SF (superfine) peut être utilisé sans cylindre métallique jusqu'à la taille N° 6X inclus (expansion libre).

4. PRÉCHAUFFE

Placer le cylindre dans le four froid et monter lentement la température de celui-ci (7 à 9°C par minute). Maintenir la température constante pendant 30 à 60 minutes quand celle-ci atteint 280° C ainsi que lorsque la température finale est atteinte (laquelle dépendra de l'alliage à couler). Pour ce type de revêtements phosphatés, il est de bonne pratique de maintenir la température constante pendant 45 à 60 minutes quand celle-ci atteint les 580 °C.

5. TEMPÉRATURE MAXIMALE : 1050 °C

6. COULAGE

Le temps écoulé entre le retrait du cylindre du four et le coulage doit être réduit au minimum. Après le coulage, laisser refroidir à température ambiante avant de procéder au démoulage.

7. CONTRÔLE DIMENSIONNEL

Alliages	Prothèses	Concentration du liquide
Non précieux	Grands bridges	90 - 100%
	Couronnes et petits bridges	70 - 90%
	Pivots, incrustations et couronnes coniques	55 - 65%
À hauteur teneur en Pd	Céramo-métalliques	65 - 75%
Nobles y semi-nobles	Couronnes et bridges	60 - 65%
	Pivots, incrustations et couronnes coniques	50 - 55%

Il est possible de réduire l'expansion en diluant le liquide spécial. Cette dilution doit être effectuée avec de l'eau distillée.

8. RECOMMANDATIONS

- Stocker la poudre de **Revestimiento SF (superfine)** dans un endroit sec et frais.
- Ne pas stocker le liquide spécial sous des températures inférieures à +6 °C.
- Tenir compte que le temps de durcissement initial est plus court quand la température est supérieure à 23 °C.

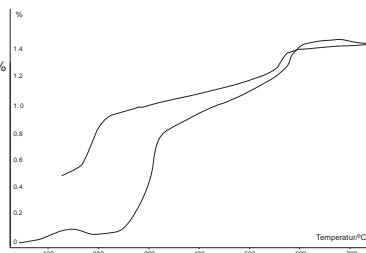
9. INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ

- Ce matériau contient de la silice et son inhalation peut provoquer des lésions pulmonaires (silicose ou cancer).
- Éviter l'inhalation de poudre et porter un masque approprié contre la poudre.
- Ne pas ouvrir le four pendant la phase de chauffe du cylindre parce que les vapeurs de cire peuvent s'enflammer au contact de l'air.



10. PROPRIÉTÉS

- Fluidité : 60 - 90 dPa.
- Temps de durcissement initial : 6 minutes.
- Résistance à la compression : 10 - 15 MPa.
- Variation dimensionnelle linéaire thermique : 1,4%



Nous garantissons la qualité optimale de nos produits mais déclinons toute responsabilité par rapport aux résultats de l'élaboration qui suivra.

RIVESTIMENTO FOSFATICO UNIVERSALE PER TUTTI I TIPI DI LEGHE PER PONTI E CORONE. Tipo 1 – Classe 1

TEMPERATURA IDEALE DI LAVORO: Polvere e liquido tra 20 e 23 °C.

RAPPORTO POLVERE - LIQUIDO: 100 g / 24 ml.

1. MISCELAZIONE E COLATA

IMPORTANTE: **Revestimiento SF (superfine)** non deve entrare in contatto con gesso o con rivestimenti che lo contengano. Utilizzare strumenti appositi.
Se si usa un agente riduttore di tensione superficiale, questo deve essere asciutto perfettamente con una corrente di aria debole (non con compressore) prima di procedere alla colata del rivestimento. Si deve mischiare la polvere al liquido (puro o diluito con acqua distillata, secondo la lega da utilizzare), e spatolare energicamente per 20 secondi. Dopo di che, mescolare sotto vuoto per 45 secondi e infine vibrare per 20 secondi. Se la miscelazione viene fatta esclusivamente a mano, spatolare per circa 60 secondi con la tazza appoggiata sul vibratore.

Se si usano cilindri rigidi si deve rivestire la parete interna degli stessi con un nastro ignifugo, con un giro di nastri per i cilindri N° 1X e 3X e con 2 giri per i cilindri 6X e 9X.

2. TEMPO DI LAVORO:

Circa 6 minuti.

3. TEMPO DI PRESA PRIMA DEL PRERISCALDO

Tra 45 e 60 minuti, secondo le dimensioni del cilindro.

Revestimiento SF (superfine) può essere utilizzato senza cilindro metallico fino alle dimensioni N° 6X incluso (espansione libera)

4. PRERISCALDO

Mettere il cilindro nel forno freddo ed alzare lentamente la temperatura (7/9 °C al minuto). Mantenere la temperatura costante per 30/60 minuti quando questa arrivi a 280 °C ed anche quando raggiunge la temperatura finale (che dipende dalla lega da colare). Per questo tipo di rivestimenti fosfatati è buona prassi mantenere la temperatura costante per 45/60 minuti quando questa arriva a 580 °C.

5. TEMPERATURA MASSIMA: 1.050 °C.

6. COLATA

Il tempo tra l'estrazione del cilindro dal forno e la colata deve essere ridotto al minimo. Dopo la colata si deve lasciare raffreddare a temperatura ambiente prima di estrarlo dallo stampo.

7. CONTROLLO DIMENSIONALE

Lenghe	Protesi	Concentrazione del liquido
Non-preziose	Ponti grandi	90 - 100%
	Corone e ponti piccoli	70 - 90%
	Perni, incrostazione e corone coniche	55 - 65%
Con alto contenuto di PD	Ceramo-Metalliche	65 - 75%
Nobili e Semi-Nobili	Corone e ponti	60 - 65%
	Perni, incrostazione e corone coniche	50 - 55%

L'espansione può essere ridotta diluendo il liquido speciale. Questa diluizione deve essere effettuata con acqua distillata.

8. RACCOMANDAZIONI

- Conservare la polvere **Revestimiento SF (superfine)** in un luogo fresco e asciutto.
- Non conservare il liquido speciale a temperature inferiori a +6 °C.
- Tenere conto che il tempo di presa diminuisce quando la temperatura è superiore a 23 °C.

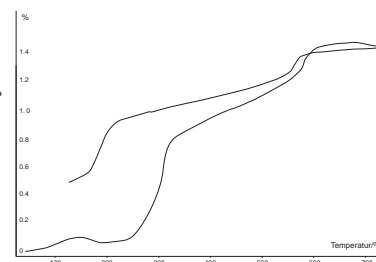
9. ISTRUZIONI DI SICUREZZA

- Questo materiale contiene silice e la sua inalazione può provocare lesioni polmonari (silicosi o tumore).
- Evitare di inalare la polvere e usare una mascherina antipolvere.
- Non aprire il forno durante la fase di riscaldamento del cilindro, poiché i vapori della cera possono infiammarsi a contatto con l'aria.



10. PROPRIETÀ

- Fluidità: 60 - 90 dPa
- Tempo di presa iniziale: 6 minuti
- Resistenza alla compressione: 10 - 15 MPa
- Variazione dimensionale lineare termica: 1,2%



Garantiamo l'ottima qualità dei nostri prodotti, ma non possiamo ritenerci responsabili per i risultati di un'ulteriore elaborazione.