

# Feguravest® ultrafein – SPEED !!!!

**Masa de ambalat de precizie pe baza de fosfati**

**Feguravest® ultrafein** este o masa de ambalat de precizie pe baza de fosfati cu stabilitate termica pentru toate tehnicile de realizare a coroanelor si puntilor. Datorita compozitiei extrem de fine se obtin suprafete foarte netede. **Feguravest® ultrafein NEW** trebuie mixat cu **Feguravest® ultrafein NEW lichid** care este concentrat. Deoarece lichidul poate fi mixat cu orice cantitate de apa distilata, expansiunea totala a masei de ambalat **Feguravest® ultrafein** poate fi controlata exact, iar contractia oricarui aliaj folosit poate fi compensata. Astfel tiparele obtinute sunt de o precizie necunoscuta pana acum.

**Feguravest® ultrafein NEW** este rezultatul unor indelungi cercetari si a fost conceput pentru tehnicianul dentar exigent al sec XXI.

### Instructiuni de utilizare

1. Captusiti ringurile de turnare cu **banda de captusire ( hirtie azbest )** umezita astfel incat marginile sa fie acoperite cu 5-10 mm. Pentru ringurile nr 1 si 3 folositi un strat iar pentru cele nr 6 si mai mari doua straturi de banda.
2. Mixare: mixati pulberea **Feguravest® ultrafein NEW** cu lichidul **Feguravest® ultrafein NEW** diluat sau 100% lichid nediluat.

Ring	Feguravest® ultrafein NEW pulbere	Feguravest® ultrafein NEW lichid
1	50 g	11 ml
3	150 g	33 ml
6	300 g	66 ml
9	450 g	99 ml

Se recomanda urmatoarele proportii de diluare a **Feguravest® ultrafein**

Coroane si punti	Inlay			
	1 latura	2 laturi	3 laturi	
Aliaje nobile pt ceramica	40%	60%	45%	30-35%
Aliaje pt ceramica cu continut scazut de aur	40%	60%	45%	30-35%
Aliaje de turnare nobile	25-30%	50%	40%	40%
Aliaje de turnare cu continut scazut de aur	30%	60-65%	50%	20-25%
Aliaje nenobile	90-100%			

**Toate indicatiile (pulbere/lichid) se refera la prelucrare la temeperatura camerei de 22°C  
Temperatura de depozitare a lichidului si prafului este de asemenea 22°C.**

Coroane telescopice si conice	Cape de ceara (tehnica de picurare)				Acrilat (moale) Rasina fotopolimerizabila (moale)				Rasina tipar			
	0°	2°	4°	6°	0°	2°	4°	6°	0°	2°	4°	6°
Aliaje de turnare nobile	15%	20	15	10	50%	50	30	15	60%	60	60-	

Aliaje cu continut scazut de aur	25% scurt lung	%	%	%	60% scurt lung	%	%	%	70% scurt lung	%	55%
Aliaje nenobile	90-100%				100% Prin mixare circulara	90-95%			100%	90-95%	

- Turnati lichidul intr-un bol curat, adaugati pulberea si amestecati bine manual cu spatula apoi continuati mixarea sub vacuum aprox. 60 de sec. Timpul de lucru este aprox. 6 minute. Turnati amestecul in ring pe o masuta vibratoare si apoi lasati sa se intareasca in repaus timp de 30 minute.

#### 4. Preincalzirea

##### **Feguravest® ultrafein pentru arderi rapide (speed)**

Lasati modelele de turnare sa se intareasca timp de 30 de minute, si introduceti imediat in cuptorul de preincalzire in care temperatura este deja cea finala.

##### **Preincalzirea conventionala**

Lasati modelele de turnare sa se intareasca apoi introduceti-le in cuptorul pentru evacuarea cerii si uscare si incalziti prima data pana la 270°C. In functie de marimea si numarul ringurilor de turnare mentineti aceasta temperatura 40-60 de minute, apoi cresteti temperatura la 570°C si mentineti-o timp de 30 de minute. Incalziti cuptorul pana la temperatura finala si mentineti aceasta temperatura timp de 40-60 de minute pentru a permite ringurilor sa ajunga la o temperatura medie.

- Temperaturi finale recomandate:

Aliaje nobile	650 -700°C
Aliaje pentru ceramica	750 - 800°C
Aliaje nenobile	820 - 850°C

- Dupa turnare, lasati ringurile sa se raceasca la temperatura camerei si dezambalati-le cu grija.

**Recomandari de siguranta:** toate masele de ambalat contin quartz/cristobalit. La inhalare aceste substante pot dauna sanatatii. De aceea umeziti putin ringul inainte de dezambalare

Informatiile tehnice de mai sus sunt prezentate pe baza cunostintelor si a experientei actuale a producatorului si descriu modalitatile de lucru cu produsul respectiv. Cu toate acestea producatorul nu poate oferi garantia proprietatilor. Producatorul isi rezerva dreptul de a efectua schimbari si de a imbunatatii produsele respectiv procesele de lucru o data cu avansarea tehnologiei. Produsele altor companii producatoare mentionate in aceste instructiuni nu sunt recomandari si nu exclud utilizarea unor produse similare. Producatorul garanteaza pentru calitatea materialului propriu conform normelor din codul de afaceri.