



**POLIVEST** je fosfatna vložna masa brez grafita namenjena za precizno litje svih dentalnih zlitin po metodi hitrega ali stopenjskega segrevanja.

**FIZIKALNE LASTNOSTI** (100% konc. tekočine)
Mešalno razmerje (prah/tekućina) 100g/24ml
Fluidnost 13 cm
Delovni čas (22 - 24°C) 5 - 7 min
Čas strjevanja (22 - 24°C) 9 - 12 min
Skupna ekspanzija (linearna) 3,00%
Tlačna trdnost 4MPa

**RAZMERJE PRAH/TEKOČINA**
Table with 3 columns: Velikost cilindra, Prah, Tekućina/destilirana voda. Rows for x1, x3, x6, x9.

**EKSPANZIJA**
Prah vložne mase Polivest mešamo z ekspanzijsko tekočino. Z redčenjem ekspanzijske tekočine z destilirano vodo uravnavamo ekspanziju Polivesta, da kompenzira krčenje uporabljene dentalne zlitine. Višja kot je koncentracija tekočine za mešanje, večja bo ekspanzija vložne mase.

Table with 4 columns: Vrsta dentale zlitine, Razmerje tekočina/dest.voda (%), and 4 sub-columns for Velikost cilindra (x1, x3, x6, x9). Rows for Plemenite zlitine > 70% zlata, Poliplemen. zlitine < 55% zlata, Plemenite zlitine > 70% zlata in poliplemen. na osnovi Pd, Neplemenite zlitine NiCr, Neplemenite zlitine CoCr.

**SHRANJEVANJE** - Prah in tekočino shranjujemo pri sobni temperaturi (23°C). Tekočina izpostavljena temperaturi 5°C ali pod želira in ni več uporabna.

**PAKIRANJE**
Polivest prah – 6 kg (40 x 150g)
Ekspanzijska tekočina – 1000 ml plastenka

**NAVODILA ZA UPORABO**

**PRIPRAVA PRED VLAGANJEM** - Uporaba sredstva za razmaščevanje ni nujno potrebna. Če ga uporabimo, moramo paziti, da se popolnoma posuši na voščenem objektu.
**MEŠANJE** - Prah in tekočino zmešamo najprej ročno z lopatko. Nato mešamo še 60 sekund pod vakuumom.
**VLAGANJE** - Vložimo v 6 minutah od začetka mešanja (pri 23°C). Vlagamo pod rahlim vibriranjem.
**POSTOPKI SEGREVANJA**
Hitro segrevanje v peči predhodno ogreti na končno temperaturo:
Hitro lahko segrevamo samo kovinske cilindre velikosti od x1 do x6. Peč predhodno segrejemo na končno temperaturo glede na vrsto uporabljene dentalne zlitine:
700 - 750°C plemenite zlitine
800 - 850°C zlitine za keramiko
900 °C neplemenite zlitine
Po 20 minutah strjevanja postavimo cilindar direktno v peč.

Segrevanje v peči predhodno ogreti na 600°C:
Za segrevanje brez kovinskega cilindra priporočamo, da cilindar po 20 minutah postavimo v peč ogreto na 600°C.
Končno temperaturo v peči vzdržujemo:
x 1...40 min x 3...50 min x 6...60 min x 9...90 min

Table with 5 columns: Hitrost segrevanja, and 4 sub-columns for x1, x3, x6, x9. Rows for Sobna T do 250°C, Temperatura 250°C, 250°C do 570°C, Temperatura 570°C, 570°C do končne temperature, Končna temperatura.

**ULIVANJE**
Ulivamo na običajen način: centrifugalno, vakuumsko/pod pritiskom in drugi.
**HLAJENJE**
Cilinder postavimo na podlago z vrhno stranjo navzdol.
**HLAJENJE**
Cilinder postavimo na podlago z gornjo stranjo prema dole.

**POLIVEST** je fosfatna vložna masa brez grafita namenjena za precizno livenje svih dentalnih legura po metodi brzog ili postepenog zagrevanja.

**FIZIČKA SVOJSTVA** (tečnost 100 % konc.)
Odnos mešanja (prašak/tečnost) 100 g / 24 ml
Fluidnost 13 cm
Radno vreme (22 - 24°C) 5 - 7 min
Vreme strdavanja (22 - 24°C) 9 - 12 min
Ukupna ekspanzija (linearna) 3,00 %
Tvrdoća na pritisak 4 MPa

**ODNOS PRAŠAK / TEČNOST**
Table with 3 columns: Velicina cilindra, Prašak, Tečnost/destilovana voda. Rows for x1, x3, x6, x9.

**EKSPANZIJA**
Prašak vložne mase Polivest mešamo sa ekspanzijskom tečnošću. Razređivanjem ekspanzijske tečnosti destilovanim vodom regulišemo ekspanziju Polivesta, čime kompenzujemo kontrakciju upotrebljene dentalne legure. Što je veća koncentracija tečnosti za mešanje, to će biti veća ekspanzija vložne mase.

Table with 4 columns: Vrsta dentale legure, Odnos tečnost/dest.voda (%), and 4 sub-columns for Velicina cilindra (x1, x3, x6, x9). Rows for Plemenite legure > 70% zlata, Polu-plemen. legure < 55% zlata, Plemenite legure > 70% zlata i polu-plemen. na bazi Pd, Obične legure NiCr, Obične legure CoCr.

**SKLADIŠTENJE** - Prašak i tečnost čuvati na sobnoj temperaturi (23°C). Tečnost na temperaturi od 5°C ili nižij pretvara se u želatini i nije više za upotrebu.

**PAKOVANJE**
Polivest prašak – 6 kg (40 x 150g)
Ekspanzijska tečnost - 1000 ml plast. posuda

**UPUTSTVO ZA UPOTREBU**

**PRIPREMA PRE NANOŠENJA** - Upotreba sredstva za odmaščivanje nije obavezna. Ako ga već koristimo, moramo da vodimo računa da se potpuno osuši na voštanom objektu.
**MEŠANJE** - Prašak i tečnost zmešamo najpre ručno sa lopaticom. Zatim mešamo još 60 sekundi pod vakuumom.
**VLAGANJE** - Ulažemo u roku od 6 minuta od početka mešanja (kod 23°C). Ulažemo pod lakim vibriranjem.
**POSTUPCI ZAGREVANJA**
Brzo zagrevanje u peči, predhodno ugrejanoj na zahtevanu temperaturu:
Brzo možemo zagrevati metalne cilindre veličine od x1 do x6. Peč predhodno zagrejemo na zahtevanu temperaturu u zavisnosti od dentale legure koju ćemo upotrebiti:
700 - 750°C plemenite legure
800 - 850°C legure za keramiku
900°C obične legure
Posle 20 minuta strdavanja postavimo cilindar direktno u peč koja je predhodno ugrejana na zahtevanu temperaturu.

Zagrevanje u peči, predhodno ugrejanoj na 600°C:
Za zagrevanje bez metalnog cilindra preporučujemo da cilindar posle 20 minuta stavimo u ugrejanu peč na 600°C.
Zahtevanu temperaturu u peči održavamo:
x 1...40 min x 3...50 min x 6...60 min x 9...90 min

Table with 5 columns: Brzina grejanja, and 4 sub-columns for x1, x3, x6, x9. Rows for Sobna T do 250°C, Temperatura 250°C, 250°C do 570°C, Temperatura 570°C, 570°C do zahtevane temperature, Zahtevana temperatura.

**LIVENJE**
Livenje na uobičajen način: centrifugalno, vakuumski pod pritiskom i na druge načine.
**HLADENJE**
Cilinder postavimo na podlugu sa gornjom stranom prema dole. Ostavimo da se ohladi na sobnu temperaturu.

**POLIVEST** je fosfatna vložna masa bez grafita namenjena za precizno livenje svih dentalnih legura po metodi brzog ili postupnog zagrijavanja.

**FIZIKALNA SVOJSTVA** (tekućina 100 % konc.)
Odnos miješanja (prašak/tekućina) 100 g / 24 ml
Fluidnost 13 cm
Radno vrijeme (22 - 24°C) 5 - 7 min
Vrijeme strdavanja (22 - 24°C) 9 - 12 min
Ukupna ekspanzija (linearna) 3,00 %
Tvrdoća na pritisak 4 MPa

**ODNOS PRAŠAK / TEKUĆINA**
Table with 3 columns: Velicina cilindra, Prašak, Tekućina/destilirana voda. Rows for x1, x3, x6, x9.

**EKSPANZIJA**
Prašak vložne mase Polivest miješamo sa ekspanzijskom tekućinom. Razređivanjem ekspanzijske tekućine destilovanim vodom reguliramo ekspanziju Polivesta, čime kompenziramo kontrakciju upotrebljene dentalne legure. Što je veća koncentracija tekućine za miješanje, to će biti veća ekspanzija vložne mase.

Table with 4 columns: Vrsta dentale legure, Odnos tekućina/dest.voda (%), and 4 sub-columns for Velicina cilindra (x1, x3, x6, x9). Rows for Plemenite legure > 70% zlata, Polu-plemen. legure < 55% zlata, Plemenite legure > 70% zlata in polu-plemen. na temelju Pd, Obične legure NiCr, Obične legure CoCr.

**SKLADIŠTENJE** - Prašak i tekućinu čuvati na sobnoj temperaturi (23°C). Tekućina na temperaturi od 5°C ili nižij pretvara se u želatinu i nije više za uporabu.

**PAKIRANJE**
Polivest prašak – 6 kg (40 x 150g)
Ekspanzijska tekućina – 1000 ml plast. posuda

**PUTSTVO ZA UPOTREBU**

**PRIPREMA PRIJE NANOŠENJA** - Upotreba sredstva za odmaščivanje nije obavezna. Ako ga već koristimo, moramo paziti da se potpuno osuši na voštanom objektu.
**MJEŠANJE** - Prašak i tekućinu izmiješamo najpre ručno sa lopaticom. Zatim miješamo još 60 sekundi pod vakuumom.
**VLAGANJE** - Ulažemo u roku 6 minuta od početka miješanja (kod 23°C). Ulažemo pod lakim vibriranjem.
**POSTUPCI ZAGRIJAVANJA**
Brzo zagrijavanje u peći predhodno ugrijanoj na zahtijevanu temperaturu:
Brzo možemo zagrijavati metalne cilindre veličine od x1 do x6. Peč predhodno zagrijemo na zahtijevanu temperaturu ovisno od dentalne legure koju ćemo upotrijebiti:
700 - 750°C plemenite legure
800 - 850°C legure za keramiku
900°C obične legure
Poslije 20 minuta strdavanja postavimo cilindar direktno u peč predhodno ugrijanoj na zahtijevanu temperaturu.

Zagrijavanje u peći predhodno ugrijanoj na 600°C:
Za zagrijavanje bez metalnog cilindra preporučujemo da cilindar poslije 20 minuta stavimo u ugrijanu peč na 600°C.
Zatim zagrijavamo na zahtijevanu temperaturu (700°C – 900°C).
Zahtijevanu temperaturu u peći održavamo:
x 1...40 min x 3...50 min x 6...60 min x 9...90 min

Table with 5 columns: Brzina grijanja, and 4 sub-columns for x1, x3, x6, x9. Rows for Sobna T do 250°C, Temperatura 250°C, 250°C do 570°C, Temperatura 570°C, 570°C do zahtijevane temperature, Zahtijevana temperatura.

**LJEVANJE**
Ljevamo na uobičajen način: centrifugalno, vakuumsko pod pritiskom i druge načine.
**HLADENJE**
Cilinder postavimo na podlugu sa gornjom stranom prema dole. Ostavimo, da se ohladi na sobnu temperaturu.

**POLIVEST** – фосфатный палочный материал, без графита, предназначен для прецизионного литья всех стоматологических сплавов методом быстрого или прогрессивного нагрева.

**ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА** (100% конц. жидкости)
Соотношение при смешивании (порошок/жидкость) 100г/24мл
Текучесть 13 см
Продолжительность обработки (22 - 24°C) 5 - 7 мин
Начало затвердения (22 - 24°C) 9 - 12 мин
Общая экспансия (линейная) 3,00%
Предель прочности 4 МПа

**СООТНОШЕНИЕ ПОРОШОК/ЖИДКОСТЬ**
Table with 3 columns: Размер колес, Порошок, Жидкость/Дистиллированная вода. Rows for x1, x3, x6, x9.

**ЭКСПАНЗИЯ/РАСШИРЕНИЕ**
Порошок палочковой массы Polivest смешивают с экспансионной (расширительной) жидкостью. При разбавлении экспансионной жидкостью дистиллированной водой уравнивают экспансию Polivesta, таким образом, чтобы была выполнена компенсация усадки дентальных сплавов.

Table with 5 columns: Тип сплава, Соотношение жидкости/дист. вода (%), and 4 sub-columns for Размер колес (x1, x3, x6, x9). Rows for Драгоценные сплавы > 70% золота, Полудрагоценные сплавы < 55% золота, Драгоценные сплавы > 70% золота и полудрагоцен. на основе Pd, Недрагоценные сплавы NiCr, Недрагоценные сплавы CoCr.

**ХРАНЕНИЕ** – Порошок и жидкость необходимо хранить при комнатной температуре (23°C). Жидкость чувствительна к температуре, если ее хранить при температуре 5°C или ниже, то она превращается в желатиновую массу и становится непригодной.

**УПАКОВКА**
Polivest порошок – 6 кг (40 x 150p)
Экспансионная жидкость – 1000 мл пластиковая бутылка

**ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

**ПОДГОТОВКА ПЕРЕД ПАКОВОЙ** - Нет необходимости использовать средства для удаления жиров.
**СМЕШИВАНИЕ** - Вначале необходимо тщательно смешать порошок и жидкость вручную, используя шпатель.
**ПАКОВКА** - Пакуйте в течение 6 минут от начала смешивания (при температуре 23°C).
**МЕТОДЫ НАГРЕВАНИЯ** - Быстрое нагревание печи возможно только при использовании металлических колец размерами от x1 до x6.

**МЕТОДЫ НАГРЕВАНИЯ** - Быстрое нагревание печи возможно только при использовании металлических колец размерами от x1 до x6.
Нагревание в печи предварительного нагретой до 600°C:
Для нагревания без металлического кольца рекомендуется, установить кольцо после истечения 20 минут в печь нагретую на 600°C.
Конечную температуру в печи поддерживают:
x 1...40 мин x 3...50 мин x 6...60 мин x 9...90 мин

Table with 5 columns: Скорость нагревания, and 4 sub-columns for x1, x3, x6, x9. Rows for Комнатная T до 250°C, Температура 250°C, 250°C до 570°C, Температура а 570°C, 570°C до конечной температуры, Конечная температура.

**Охлаждение**
Кольцо устанавливается на подставку верхней частью вниз. Оставляют охлаждать до комнатной температуры.



ENG



DEU



IT



FR

POLIVEST is a carbon-free phosphate-bonded precision casting investment for crown and bridgework using all dental alloys by quick or progressive heating procedures.

PHYSICAL DATA (100% liquid concentration)
Mixing ratio (powder/liquid) 100g /24ml
Flow 13 cm
Processing time (22 - 24°C) 5 - 7 min
Setting time (22 - 24°C) 9 - 12 min
Total expansion (linear) 3,00%
Compressive strength 4Mpa

POWDER /LIQUID RATIO
Table with 3 columns: Ring size, Powder, Liquid/dist. water

EXPANSION
Polivest powder is mixed with Polivest mixing liquid. When this liquid is diluted with distilled water, the expansion of the Polivest can be controlled so that compensation can be made for the contraction of the particular casting alloy used.

Table with 5 columns: Type of alloy, Liquid/water ratio, Ring size (x1, x3, x6, x9) for various alloy types like Crown and Bridges, Ceramic Alloy, etc.

STORAGE
Store the powder and liquid at a normal room temperature (23°C). If the liquid is exposed to temperatures at or below 5°C, the liquid will freeze and cannot be used thereafter.

PACKAGES
Polivest powder – 6 kg (40 x 150 g)
Polivest liquid – 1000 ml bottle

DIRECTIONS FOR USE

PREPARATION - Wetting agents are not necessary, but if used ensure that the wax is completely dry before investing. Metal ring method: Use a moistened casting liner.

MIXING - Pre-mix the powder and liquid thoroughly by hand using a spatula. Mix for 60 seconds under a vacuum.

INVESTING - Invest within 6 minutes of the start of mixing (at 23°C). Invest under low vibration. When the ring is full, cease vibration and do not touch the investment until set. Leave to set for 20 minutes from the start of mixing. Scrape the top surface of the investment ring with a sharp knife. Ringless method: After the initial setting (15 min. at 23°C), remove the plastic and allow to set fully.

HEATING PROCEDURES
Quick heating method in a preheated furnace at the final temperature. Moulds (with a metal mould ring) of sizes x1 to x6 can be heated up rapidly. Heat up the furnace according to the type of alloy to be used: 700 – 750°C for gold alloys, 800 – 850°C for ceramic alloys, 900°C for non precious alloys. After 20 minutes setting, place the investment directly into the furnace at the end-temperature.

Heating method in a preheated furnace at 600°C: We recommended that moulds without ring are placed in a preheated furnace at 600°C, just 20 minutes after mixing. After that, heat directly to the final temperature (700°C – 900°C). Hold at the end-temperature for: x 1...40 min x 3...50 min x 6...60 min x 9...90 min

Step heating method: Table with 5 columns: Heating rate, x1, x3, x6, x9

CASTING
Cast in the usual manner: centrifugal, vacuum-pressure casting, etc... Cast as soon as possible after removing the ring from the burnt furnace. Cast according to the processing instructions from the alloy manufacturer.

COOLING
Place the ring upside down. Allow to cool to room temperature.

POLIVEST ist eine phosphatgebundene Einbettmasse ohne Graphit, die für den Feinguss aller Dentallegierungen nach der schnellen oder stufenweisen Erhitzungsmethode bestimmt ist.

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN (100% konz. Flüssigkeit)
Mischverhältnis (Pulver/Flüssigkeit) 100g /24ml
Fluidität 13 cm
Verarbeitungszeit (22 - 24°C) 5 - 7 min
Aushärtungsduer (22 - 24°C) 9 - 12 min
Gesamtexpansion (linear) 3,00%
Druckfestigkeit 4MPa

VERHÄLTNISS PULVER/FLÜSSIGKEIT
Table with 3 columns: Zylindergröße, Pulver, Flüssigkeit/destilliertes Wasser

EXPANSION
Man mischt das Polivest Einbettmassenpulver mit der Expansionsflüssigkeit. Durch die Verdünnung der Expansionsflüssigkeit mit destilliertem Wasser reguliert man die Expansion von Polivest, damit dieses die Schrumpfung der verwendeten Dentallegierung kompensiert. Je höher die Konzentration der Mischflüssigkeit ist, desto größer ist die Expansion der Einbettmasse.

Table with 5 columns: Art der Dentallegierung, Verhältnis Flüssigkeit/dest. Wasser (%), Zylindergröße (x1, x3, x6, x9) for various alloy types like Edellegerungen, Halb-Edellegerungen, etc.

AUFBEWAHRUNG
Das Pulver und die Flüssigkeit werden bei Zimmertemperatur aufbewahrt (23°C). Flüssigkeit, die einer Temperatur von 5°C oder weniger ausgesetzt ist, geliert und ist nicht mehr verwendbar.

VERPACKUNG
Polivest Pulver – 6 kg (40 x 150g)
Expansionsflüssigkeit – 1000-ml-Kunststoffflasche

GEBRAUCHSANLEITUNG

VORBEREITUNG VOR DEM EINBETTEN - Die Verwendung eines Entfaltungsmittels ist nicht zwingend erforderlich. Wenn man dieses jedoch verwendet, muss man darauf achten, dass dieses auf dem Wachsböckel vollkommen trocknet.

Verwendung von Metallzylindern: Man verwendet ein feuchtes Keramikband.

MISCHEN – Man vermischt das Pulver und die Flüssigkeit zunächst von Hand mit einem Spatel. Danach mischt man noch 60 Sekunden unter Vakuum weiter.

EINBETTUNG – Man bettet in 6 Minuten ab Mischbeginn (bei 23°C) ein. Man bettet unter leichter Vibration ein. Wenn der Zylinder bis oben hin mit der Einbettmasse gefüllt ist, stellt man die Vibration ein und berührt die Einbettmasse solange nicht mehr, bis diese völlig ausgehärtet ist. Man lässt die Einbettmasse 20 Minuten ab Mischbeginn aushärten. Bevor man diese in den Ofen stellt, entgratet man die Oberseite des Zylinders mit einem scharfen Messer. Methode ohne Zylinder: Nach anfänglicher Erhärzung (15 min. bei 23°C) entfernt man den Kunststoffzylinder und lässt die Masse völlig aushärten.

ERHITZUNGSVERFAHREN
Schnelle Erhitzung im auf Endtemperatur vorgeheizten Ofen: Nur Metallzylinder der Größe von x1 bis x6 kann man schnell erhitzen. Man heizt den Ofen im Hinblick auf die Art der verwendeten Dentallegierung auf die Endtemperatur vor: 700 – 750 °C Edellegerungen, 800 – 850 °C Legierungen für Keramik, 900 °C Unedle Legierungen. Nach 20 Minuten Härtung stellt man den Zylinder direkt in den Ofen. Erhitzung im auf 600 °C vorgeheizten Ofen: Für die Erhitzung ohne Metallzylinder empfehlen wir, den Zylinder nach 20 Minuten in den auf 600 °C vorgeheizten Ofen zu stellen. Sofort danach erhitzen wir den Ofen jedoch auf die Endtemperatur (700 °C – 900 °C). Man erhält die Endtemperatur im Ofen aufrecht: x 1...40 min x 3...50 min x 6...60 min x 9...90 min Stufenweise Erhitzung:

Schnelligkeit der Erhitzung: Table with 5 columns: Zimmertemp. bis, Temperatur 250°C, 250°C bis 570°C, 570°C bis Endtemperaturen, Endtemperatur

GUSS
Man nimmt den Guss in gewohnter Weise vor: zentrifugal, unter Vakuum/unter Druck und anderen. Man nimmt den Guss sofort vor, nachdem man den Zylinder aus dem Ofen genommen hat. Man nimmt den Guss gemäß den Anweisungen des Herstellers der verwendeten Dentallegierung vor.

KÜHLUNG
Man stellt den Zylinder mit der Oberseite nach unten auf die Unterlage. Man lässt diesen auf Zimmertemperatur abkühlen.

POLIVEST è un rivestimento a legante fosforico senza carbonio per la fusione di precisione di tutte le leghe per corone e ponti dentali, seguendo il metodo di riscaldamento veloce o graduale.

CARATTERISTICHE FISICHE (liquido concentrato al 100%)
Rapporto di miscelazione (polvere/liquido) 100g/24 ml
Fluidità 13 cm
Tempo di lavorazione (22 - 24°C) 5 - 7 min
Tempo di indurimento (22 - 24°C) 9 - 12 min
Espansione totale (lineare) 3,00 %
Resistenza alla pressione 4 MPa

RAPPORTO POLVERE/LIQUIDO
Table with 3 columns: Grandezza cilindro, Polvere, Liquido/acqua distillata

ESPANSIONE
La polvere Polivest è mescolata con il liquido d'espansione Polivest. Diluire il liquido d'espansione con l'acqua distillata aiuta a controllare l'espansione di Polivest, affinché riesca a compensare il restringimento della specifica lega di fusione utilizzata. Più è elevata la concentrazione del liquido da mescolare, più elevata è anche l'espansione della miscela di rivestimento.

Table with 5 columns: Tipo di legna, Rapporto liquido/acqua (%), Grandezza del cilindro (x1, x3, x6, x9) for various alloy types like Leghe preziose > 70% di oro, Leghe preziose < 55% di oro e leghe a base di Pd, etc.

CONSERVAZIONE
Conservate la polvere e il liquido a temperatura ambiente (23°C). Qualora il liquido fosse esposto a temperature di 5°C o meno si congela e non può essere utilizzato ulteriormente.

IMBALLO
Polivest polvere – 6 kg (40 x 150 g)
Polivest liquido – 1000 ml bottiglia

ISTRUZIONI D'USO

PREPARAZIONE - Non è necessario l'uso di agenti imbibenti, qualora vengano usati, assicurarsi che la cera si sia completamente asciugata prima di applicare il rivestimento. Uso di cilindri metallici: usare nastro ceramico umido

MISCELAZIONE - Mescolare la polvere e il liquido con una spatola a mano. Mescolare per 60 secondi sottovuoto.

INSERIMENTO – Inserire entro 6 minuti dall'inizio della mescolatura (a 23°C). Eseguire l'inserimento esercitando una leggera vibrazione; quando il cilindro è pieno, arrestare le vibrazioni e non toccare più la massa inserita, fino a quando non sarà completamente indurita. Lasciare indurire la massa inserita per 20 minuti dall'inizio della mescolatura. La massa di inserimento deve essere raschiata con una lama appuntita sulla parte superiore del cilindro. Metodo senza cilindro Dopo l'indurimento iniziale (15 minuti a 23°C) rimuovere il cilindro in plastica e lasciare indurire la massa completamente.

RISCALDAMENTO
Riscaldamento veloce nel forno preriscaldato alla temperatura finale: È possibile riscaldare rapidamente i cilindri metallici di dim. x1 a x6. Preriscaldare il forno alla temperatura finale a seconda del tipo di colata dentale usata: 700-750°C.....per leghe preziose, 800-850°C.....per leghe di ceramica, 900°C.....per leghe non preziose. Dopo 20 minuti di indurimento, porre il rivestimento direttamente nel forno riscaldato alla temperatura finale. Riscaldamento nel forno preriscaldato a 600°C: Per riscaldamento degli stampi senza cilindro consigliamo di inserirli nel forno riscaldato a 600°C dopo solo 20 minuti dalla miscelazione. Subito dopo riscaldare alla temperatura finale (700°C – 900°C). Mantenere la temperatura finale nel forno per: x 1...40 min x 3...50 min x 6...60 min x 9...90 min

Riscaldamento graduale: Table with 5 columns: Velocità di riscaldamento, Temp. ambiente fino a 250°C, Temperatura 250°C, Da 250°C a 570°C, Temperatura 570°C, Da 570°C fino alla temperatura finale

CALCO - Il calco deve essere fatto eseguita nel solito modo: centrifugale, sottovuoto – sottopressione ecc. Il calco deve essere effettuato immediatamente dopo aver tolto il cilindro dal forno. Eseguire il calco seguendo le istruzioni del produttore della lega dentale usata.

RAFFREDDAMENTO - Appoggiare il cilindro con la parte superiore girata verso il basso. Lasciare raffreddare a temperatura ambiente.

POLIVEST est un revêtement à liant phosphate sans graphite pour les coulées de précision de tous les alliages dentaires, en technique d'enfournement rapide ou par paliers.

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES (100 % liquide final)
Ratio de mélange (poudre/liquide) 100 g /24 ml
Fluidité 13 cm
Temps de travail (22 - 24 °C) 5 - 7 min
Temps de solidification (22 - 24°C) 9 - 12 min
Expansion totale (linéaire) 3,00 %
Résistance à la compression 4 MPa

RATIO POUDRE/LIQUIDE
Table with 3 columns: Taille du cylindre, Poudre, Liquide/eau distillée

EXPANSION
Mélanger la poudre de revêtement Polivest avec le liquide d'expansion. Rectifier l'expansion de Polivest en diluant le liquide d'expansion avec de l'eau distillée, afin de compenser la rétraction de l'alliage dentaire utilisé. Plus la concentration du liquide de mélange est grande, plus l'expansion du revêtement pour coulée est importante.

Table with 5 columns: Type d'alliage dentaire, Ratio liquide/eau dist (%), Taille du cylindre (x1, x3, x6, x9) for various alloy types like Alliages précieux > 70 % or, etc.

CONSERVATION
Conserver la poudre et le liquide à température ambiante (23°C). S'il est exposé à une température inférieure ou égale à 5°C, le liquide se gélifie et n'est plus utilisable.

CONDITIONNEMENT
Polivest poudre – 6 kg (40 x 150g)
Liquide d'expansion – bouteille plastique 1000 ml

CONSIGNES D'UTILISATION

PRÉPARATION AVANT LA MISE EN REVÊTEMENT - L'utilisation d'un produit dégraissant n'est pas indispensable. Si un dégraissant est utilisé, il faut veiller à ce qu'il sèche complètement sur l'objet en cire. Utilisation de cylindres métalliques : Utiliser une plaque de céramique humide.

MÉLANGE – Mélanger d'abord la poudre et le liquide à la main avec une spatule. Malaxer ensuite encore 60 secondes sous vide.

MISE EN REVÊTEMENT – La mise en revêtement doit être effectuée dans les 6 minutes suivant le début du mélange (à 23 °C). Verser en faisant vibrer légèrement. Lorsque le revêtement remplit le cylindre jusqu'à son bord supérieur, arrêter les vibrations et ne plus toucher le revêtement jusqu'à ce qu'il se soit complètement solidifié. Laisser le matériau de revêtement se solidifier pendant 20 minutes à partir du début du mélange. Rogner le bord supérieur du cylindre à l'aide d'un couteau aiguisé avant de le placer dans le four. Méthode sans cylindre : Après le durcissement initial (15 min. à 23 °C), retirer le cylindre de plastique et laisser le matériau solidifier complètement.

PROCESSION DE CHAUFFAGE
Pour l'enfournement rapide, préchauffer le four à la température finale: Seuls les cylindres métalliques de tailles x1 à x6 peuvent être enfournés rapidement. Adapter la température finale de préchauffage du four au type d'alliage dentaire utilisé : 700 – 750 °C alliages précieux, 800 – 850 °C alliages pour céramique, 900 °C alliages non précieux. Après 20 minutes de durcissement, mettre le cylindre directement dans le four. Pour le chauffage dans le four, préchauffer à 600 °C: Pour le chauffage sans cylindre métallique, il est conseillé de mettre le revêtement, après 20 minutes, dans le four préchauffé à 600 °C. Immédiatement après, chauffer à la température finale (700 °C – 900 °C). Temps de maintien de la température finale du four : x 1...40 min x 3...50 min x 6...60 min x 9...90 min

Chauffage progressif: Table with 5 columns: Vitesse de chauffe, T° ambiante jusqu'à 250 °C, Température 250 °C, 250 °C à 570 °C, Température 570 °C, 570 °C jusqu'à température finale

COULÉE - Couler selon les méthodes habituelles : par centrifugation, sous vide/sous pression et autres. Couler immédiatement après avoir sorti le cylindre du four. La coulée doit être conforme aux consignes du fabricant de l'alliage dentaire utilisé.

REFROIDISSEMENT - Placer le cylindre sur la base avec le bord supérieur vers le bas. Laisser refroidir jusqu'à température ambiante.