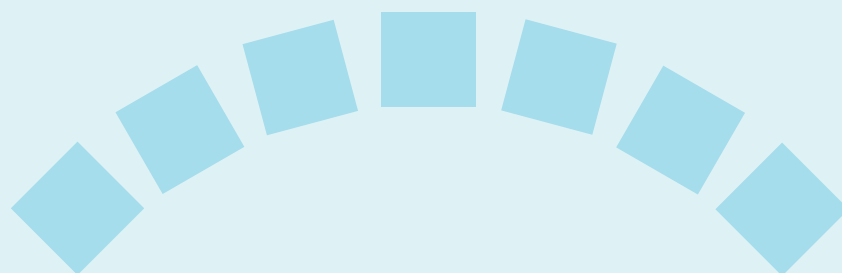





Dental

КРАТКИЙ КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ ДЛЯ ЗУБОТЕХНИЧЕСКИХ ЛАБОРАТОРИЙ



СОДЕРЖАНИЕ

Введение	1
Зуботехнические гипсы	2
Силиконы	7
Паковочные смеси	9
Зуботехнические сплавы	16

Немецкая компания **BK Giulini Chemie** - ведущий производитель специализированных химических продуктов с более чем 190летней историей. Производственные мощности **BK Giulini** соответствуют высочайшим отраслевым стандартам и требованиям к качеству продукции, что является составляющей корпоративной философии.

BK Giulini предлагает следующие продукты для зуботехнической отрасли:

Гипсы для изготовления высококачественных моделей.

Альфа-гемигидрат кальция изготавливается **BK Giulini** из чистейшего гипса для пищевой промышленности. Далее он превращается в зуботехнические гипсы самого высокого качества для моделирования с высочайшей точностью.

Паковочные смеси.

Для изготовления опок с обычным режимом прогрева и с возможностью быстрого прогрева ("шоковковым методом") - для наилучших результатов литья сплавов и прессования керамики. Наши паковочные смеси совместимы со всеми современными дентальными сплавами и пресс-керамикой.

Спектр зуботехнической продукции **BK Giulini** дополняют слепочные и дублировочные материалы и сплавы не драгоценных металлов.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Обращаем Ваше внимание, что в данном каталоге содержатся только самые общие рекомендации производителя относительно его продукции. Однако реальная практика ее использования может отличаться от лаборатории к лаборатории и от техника к технику; зависит от целого ряда факторов и требует соблюдения определенного количества дополнительных условий, а также применения различного инвентаря и оборудования, описание которых в рамках данного материала не представляется возможным.



Синтетический гипс с добавлением полимера

EN ISO 6873 - тип 4

Для изготовления моделей высокой точности и твердости при повышенных требованиях к прочности кромок и детализации.

Отличительные особенности:

- гладкая и устойчивая к царапинам поверхность
- высокая точность
- стабильное качество

Физические свойства:

Время застывания: ок. 15 мин.
Компрессионная прочность через 24 часа: минимум 60 Н/мм²
Твердость через 24 часа: мин. 230 Н/мм²
Расширение через 2 часа макс. 0,10%

Метод работы:

Соотношение компонентов при смешивании

Гипс : вода 100 г : 18-20 мл
Рабочая температура ок. 23° С

Высыпать порошок в указанное количество воды и дать пропитаться.

Механическое смешивание 30 сек.

Ручное смешивание 60 сек.

Первоначальная консистенция становится более текучей во время смешивания, оптимальная текучесть достигается при использовании вибростоллика.

Рабочее время - 8 мин. После этого времени не подвергать вибрации.

Срок годности:

1 год, хранение в хорошо закрытых паронепроницаемых упаковках.

ВАЖНО:

Гилпласт, как все гипсы, чувствителен к влажности, поэтому нужно избегать контакта материала с воздухом. Переупаковка допускается только в паронепроницаемые материалы - мешки или контейнеры из пластика-алюминиевой пленки или полиэтиленовой пленки с толщиной стенок не менее 0.5 мм.

Емкости должны быть плотно запечатаны в период, пока материал не используется, и должны храниться в сухих помещениях.

Гипс, хранившийся или перевозившийся при высоких или низких температурах, должен быть выдержан при комнатной температуре в течение нескольких часов перед употреблением.

Модель, высохшую во время хранения, рекомендуется смачивать в течение 2 минут в воде перед распиловкой или удалением воска (метод пропитки).

THIXODENT



Dental

Синтетический гипс высокой твердости с тиксотропными свойствами

EN ISO 6873 - тип 4

Для изготовления литых коронок и мостов из сплавов драгоценных металлов и керамики.

THIXODENT удовлетворяет самым высоким требованиям отрасли.

Модели из данного гипса отличаются

- высокой стабильностью;
- очень гладкой поверхностью;
- устойчивостью к царапинам;
- высокой точностью.

Физические свойства:

Время отверждения	ок. 12 мин.
Прочность на сжатие после 24 ч.	минимум 60 Н/мм ²
Твердость после 24 ч.	минимум 250 Н/мм ²
Линейное расширение через 2 часа	менее 0.10 %

Способ приготовления:

Соотношение компонентов	
THIXODENT: дист. вода	100 г : 20 мл

Рабочая температура ок. 23° С

Высыпать порошок в указанное количество воды и дать пропитаться.

Механическое смешивание	30 с
Ручное смешивание	60 с

Первоначальная консистенция становится более текучей во время смешивания. Оптимальная текучесть достигается при использовании вибростоллика.

Рабочее время - 8 мин.

По окончании рабочего времени не подвергать вибрации, чтобы не нарушать процесс кристаллизации.

Срок годности:

1 год, хранение в хорошо закрытых паронепроницаемых упаковках.

ВАЖНО:

Тиксодент, как все гипсы, чувствителен к влажности, поэтому нужно избегать контакта материала с воздухом. Переупаковка допускается только в паронепроницаемые материалы - мешки или контейнеры из пластик-алюминиевой пленки или полиэтиленовой пленки с толщиной стенок не менее 0.5 мм, в сухом помещении.

Емкости должны быть плотно запечатаны в период, пока материал не используется, и должны храниться в сухих помещениях.

Гипс, хранившийся или перевозившийся при высоких или низких температурах, должен быть выдержан при комнатной температуре в течение нескольких часов перед употреблением.

09/2008



Синтетический гипс высокой твердости

EN ISO 6873 - тип 4

Для изготовления моделей высокой точности и твердости при повышенных требованиях к прочности кромок и детализации.

Отличительные особенности:

- гладкая и устойчивая к царапинам поверхность
- высокая точность
- стабильное качество
- минимальное расширение

Физические свойства:

Время застывания: ок. 10 мин.
 Компрессионная прочность через 24 часа: минимум 50 Н/мм²
 Твердость через 24 часа: мин. 150 Н/мм²
 Расширение через 2 часа: макс. 0,10%

Метод работы:

Соотношение компонентов при смешивании

Гипс : вода 100 г : 23 мл
 Рабочая температура ок. 23° С

Высыпать порошок в указанное количество воды в течение 10 с и дать пропитаться 20 с.

Механическое смешивание: 30 сек.
 Ручное смешивание: 60 сек.

Первоначальная консистенция становится более текучей во время смешивания. Оптимальная текучесть достигается при использовании вибростоллика. Рабочее время - 5 мин. После этого времени не подвергать вибрации, чтобы не нарушать процесс кристаллизации.

Срок годности:

1 год, хранение в хорошо закрытых паронепроницаемых упаковках.

ВАЖНО:

Гилстоун, как все гипсы, чувствителен к влажности, поэтому нужно избегать контакта материала с воздухом. Переупаковка допускается только в паронепроницаемые материалы - мешки или контейнеры из пластика-алюминиевой пленки или полиэтиленовой пленки с толщиной стенок не менее 0.5 мм.

Емкости должны быть плотно запечатаны в период, пока материал не используется, и должны храниться в сухих помещениях.

Гипс, хранившийся или перевозившийся при высоких или низких температурах, должен быть выдержан при комнатной температуре в течение нескольких часов перед употреблением.

Модель, высохшую во время хранения, рекомендуется смачивать в течение 2 минут в воде перед распиловкой или удалением воска (метод пропитки).



Синтетический гипс высокой твердости

EN ISO 6873- тип 3

**Материал для образцовых и рабочих моделей.
Основной материал в технике съемного протезирования.**

Отличительные особенности:

- гладкая и устойчивая к царапинам поверхность
- высокая точность
- стабильное качество
- минимальное расширение

Физические свойства:

Время застывания: ок. 10 мин.
Компрессионная прочность через 24 часа: минимум 30 Н/мм²
Твердость через 24 часа: мин. 80 Н/мм²
Расширение через 2 часа макс. 0,20%

Метод работы:

Соотношение компонентов при смешивании

Гипс : вода 100 г : 30 мл
Рабочая температура ок. 23° С

Высыпать порошок в указанное количество воды в течение 10 с и дать пропитаться 20 с.

Механическое смешивание: 30 сек.
Ручное смешивание: 60 сек.

Первоначальная консистенция становится более текучей во время смешивания. Оптимальная текучесть достигается при использовании вибростоллика. Рабочее время - 6 мин. После этого времени не подвергать вибрации, чтобы не нарушать процесс кристаллизации.

Срок годности:

1 год, хранение в хорошо закрытых паронепроницаемых упаковках.

ВАЖНО:

Гилудур, как все гипсы, чувствителен к влажности, поэтому нужно избегать контакта материала с воздухом. Переупаковка допускается только в паронепроницаемые материалы - мешки или контейнеры из пластика-алюминиевой пленки или полиэтиленовой пленки с толщиной стенок не менее 0.5 мм. Фасовку производить в сухом помещении.

Емкости должны быть плотно запечатаны в период, пока материал не используется, и должны храниться в сухих помещениях.

Гипс, хранившийся или перевозившийся при высоких или низких температурах, должен быть выдержан при комнатной температуре в течение нескольких часов перед употреблением.

Модель, высохшую во время хранения, рекомендуется смачивать в течение 2 минут в воде перед распиловкой или удалением воска (метод пропитки).

Артикуляционный гипс



Dental

Специальный гипс с предельно малым линейным расширением

EN ISO 6873 - тип 3

Область применения:

- артикуляция стоматологических рабочих моделей
- фиксация подкладки
- фиксация гнато-ортопедических моделей
- основа для фрезерования

Физические характеристики:

Время застывания:	ок. 3,5 мин.
Компрессионная прочность через 24 ч.:	мин. 20 Н/мм ²
Твердость через 24 ч.:	мин. 50 Н/мм ²
Линейное расширение после 2 ч.:	макс. 0,03%

Метод работы:

Соотношение компонентов при смешивании:

Артикуляционный гипс : вода 100г : 30 мл
Рабочая температура ок. 23°C

Высыпать порошок в указанное количество воды и дать пропитаться.

Механическое смешивание: 30 сек.

Ручное смешивание: 60 сек.

Первоначальная консистенция становится более текучей во время смешивания. Оптимальная текучесть достигается при использовании вибростолика.

Рабочее время 2 мин. После этого времени не подвергать вибрации.

Срок годности:

1 год, хранение в хорошо закрытых паронепроницаемых упаковках.

ВАЖНО:

Артикуляционный гипс, как все гипсы, чувствителен к влажности, поэтому нужно избегать контакта материала с воздухом. Переупаковка допускается только в паронепроницаемые материалы - мешки или контейнеры из пластика-алюминиевой пленки или полиэтиленовой пленки с толщиной стенок не менее 0.5 мм. Фасовку производить в сухом помещении.

Емкости должны быть плотно запечатаны в период, пока материал не используется, и должны храниться в сухих помещениях.

Артикуляционный гипс, хранившийся или перевозившийся при высоких или низких температурах, должен быть выдержан при комнатной температуре в течение нескольких часов перед употреблением.

Модель, высохшую во время хранения, рекомендуется смачивать в течение 2 минут в воде перед распиловкой или удалением воска (метод пропитки).



Двухкомпонентный силикон для дублирования зуботехнических моделей

Предназначен для высокоточного дублирования рабочих моделей для бюгельного протезирования, ортодонтического применения, изготовления керамических вкладок, накладок и гальваники. Подходит для всех дублировочных систем.

Особенности:

- Увеличенное время текучести;
- Быстрое время схватывания;
- Воспроизведение мельчайших деталей при отсутствии пузырей;
- Высокая надежность сохранения размеров и формы при дублировании и простое извлечение модели;
- Высокая прочность на разрыв;
- Гарантированное схватывание при любом материале модели.

Технические характеристики:

Твердость по Шору после 30 мин.:	16-18
Плотность:	1,1 г/см ³
Время смешивания:	30 с
Время текучести:	ок. 5 мин.

Модель может быть извлечена из силиконовой формы примерно через 30 мин.

Гарантированный срок хранения в герметичной заводской упаковке - 12 месяцев с даты производства при температуре не выше 30°C.



Двухкомпонентный силикон для дублирования зуботехнических моделей

Предназначен для высокоточного дублирования рабочих моделей для бюгельного протезирования, ортодонтического применения, изготовления керамических вкладок, накладок и гальваники. Подходит для всех дублировочных систем.

Особенности:

- Увеличенное время текучести;
- Быстрое время схватывания;
- Воспроизведение мельчайших деталей при отсутствии пузырей;
- Высокая надежность сохранения размеров и формы при дублировании и простое извлечение модели;
- Высокая прочность на разрыв;
- Гарантированное схватывание при любом материале модели.

Технические характеристики:

Твердость по Шору после 30 мин.:	24
Плотность:	1,1 г/см ³
Время смешивания:	30 с
Время текучести:	ок. 6 мин.

Модель может быть извлечена из силиконовой формы примерно через 30 мин.

Гарантированный срок хранения в герметичной заводской упаковке - 12 месяцев с даты производства при температуре не выше 30°C.



Фосфатный паковочный материал для отливки каркасов бюгельных протезов из хромкобальтовых сплавов

Соотношение компонентов:

При дублировании силиконом:

100 г порошка : 15 мл Gilvest Liquid

При дублировании гелем:

100 г порошка : 13-14 мл Gilvest Liquid

Приготовление паковочной массы:

- Отмерьте необходимый объем Gilvest Liquid;
- Засыпьте в него порошок;
- Тщательно перемешивайте вручную 10 с;
- Смешивайте 30 с в вакуумном смесителе;
- Оставьте в вакууме еще на 10 с.

Рабочее время:

100 г : 15 мл ок. 4 мин.

100 г : 13-14 мл ок. 3 мин.

Заполняйте муфельную форму паковочной массой на вибростолу при минимальной вибрации.

После заполнения формы не допускать вибрации опоки во избежание растрескивания.

ВАЖНО:

При использовании печей с донным нагревом, необходимо наличие зазора не менее 1 см между дном рабочей камеры печи и опокой.

Концентрация смеси при замешивания паковочной массы для изготовления огнеупорных моделей:

- 60 - 70 % - для кламмерных бюгелей.
 - 70 - 85 % - для комбинированных протезов с замковым и телескопическим креплением.
- Для заливки опоки достаточно концентрации 50%.

Концентрации смеси Gilvest Liquid с водой даны для примера, и зависят, в частности, от используемого сплава.

Повышение концентрации Gilvest Liquid увеличивает коэффициент расширения готовой паковочной массы. Gilvest Liquid следует смешивать только с дистиллированной водой.

Коэффициенты расширения

При концентрации Gilvest Liquid 100%

- Расширение при схватывании ок. 1,5%
- Температурное расширение ок. 1,5%
- Полное расширение ок. 3%

Коэффициенты расширения

При концентрации Gilvest Liquid 50%

- Расширение при схватывании ок. 0,5%
- Температурное расширение ок. 1,1%
- Полное расширение ок. 1,6%

Если требуется большее расширение, используйте Gilvest Liquid G.

Выплавление восковой композиции из опоки

После затвердения, поместите опоку с восковой композицией в холодную печь. Поддерживайте последовательно температуру 280 °C и 580 °C 45 - 60 минут, в зависимости от размера и количества опок.

На заключительном этапе выдерживайте температуру опоки перед помещением ее в литейную машину (в зависимости от используемого сплава) в течение 45 - 60 минут.

Скорость прогрева: ок. 7-9 °C/мин.

Макс. температура нагрева опоки - 1050 °C
(достаточно 950 °C)

После извлечения из печи, сразу же помещайте опоку в литейную машину и производите литье.

Примечание:

Данная паковочная смесь не должна контактировать с гипсом или другими смесями, содержащими гипс - используйте отдельные емкости и инструменты для смешивания.

ВНИМАНИЕ!

Паковочные смеси содержат кварц и кристобалит. Избегайте вдыхания пыли!

Не открывайте дверцу печи первые 20 мин. прогрева опоки, во избежание ожога воспламенившимися парами воска.

GILVEST MG SPEED



Dental

Фосфатный паковочный материал для отливки каркасов бюгельных протезов, с возможностью прогрева опоки шоковым методом

Соотношение компонентов:

При дублировании силиконом:

100 г порошка : 20-23 мл Gilvest Liquid

При дублировании гелем:

100 г порошка : 18 мл Gilvest Liquid

Приготовление паковочной массы:

- Отмерьте необходимый объем Gilvest Liquid;
- Засыпьте в него порошок;
- Тщательно перемешивайте вручную 20 с;
- Смешивайте 1 минуту в вакуумном смесителе;
- Оставьте в вакууме еще на 10 с.

Заполняйте муфельную форму паковочной массой на вибростолу при минимальной вибрации.

После заполнения формы не допускать вибрации опоки во избежание растрескивания.

Рабочее время менее 5 мин.

Время отверждения ок. 9 мин.

Прогрев опоки шоковым методом.

Через 25 минут после заливки опоки, ее можно ставить в печь, предварительно нагретую до температуры 900 - 1000°C.

Выдерживайте температуру прогрева опоки, в зависимости от используемого сплава, в течение 1 часа.

ВАЖНО:

При использовании печей с донным нагревом, необходимо наличие зазора не менее 1 см между дном рабочей камеры печи и опокой.

Концентрация смеси при замешивания паковочной массы для изготовления огнеупорных моделей:

- 65 - 70 % - для кламмерных бюгелей.
- 65 - 75 % - для комбинированных протезов, в зависимости от размера.
- 85 - 100 % - для комбинированных протезов с замковым и телескопическим креплением.

Для заливки опоки достаточно концентрации 50%.

Концентрации смеси Gilvest Liquid с водой даны для примера, и зависят, в частности, от используемого сплава.

Повышение концентрации Gilvest Liquid увеличивает коэффициент расширения готовой паковочной массы.

Прогрев опоки «через ночь»

При данном прогреве концентрация Gilvest Liquid должна быть ниже на 5-10%, в зависимости от сплава и типа изготавливаемой конструкции, поскольку при такой выдержке достигается максимальная степень расширения формы.

Выплавление восковой композиции из опоки

После затвердения, поместите опоку с восковой композицией в холодную печь. Поддерживайте последовательно температуру 280 °C и 580 °C 45 - 60 минут, в зависимости от размера и количества опок.

На заключительном этапе выдерживайте температуру опоки перед помещением ее в литейную машину (в зависимости от используемого сплава) в течение 30 - 45 минут.

Скорость прогрева: ок. 3-7 °C/мин.

Макс. температура нагрева опоки - 1050 °C (достаточно 950 °C)

После извлечения из печи, сразу же помещайте опоку в литейную машину и производите литье.

ВНИМАНИЕ!

Паковочные смеси содержат кварц и кристобалит. Избегайте вдыхания пыли!

Не открывайте дверцу печи первые 20 мин. прогрева опоки, во избежание ожога воспламенившимися парами воска.



Паковочный материал для отливки коронок и мостов из всех сплавов и безметалловой пресс-керамики, с возможностью прогрева опоки шоковым методом

Соотношение компонентов:

Порошок : жидкость 100 г : 24 - 26 мл

Приготовление паковочной массы:

- Отмерьте необходимый объем Gilvest Liquid;
- Засыпьте в него порошок;
- Тщательно перемешивайте вручную 20 с;
- Смешивайте 1 минуту в вакуумном смесителе;
- Оставьте в вакууме еще на 10 с.

Заполняйте муфельную форму паковочной массой на вибростолу при минимальной вибрации.

Рабочее время менее 5 мин.

Если используются стальные муфельные кольца, их следует проложить жаропрочной нетканной компенсационной лентой:

Для муфелей 1х и 3х : в 1 слой
Для муфелей 6х: в 2 слоя

Если стальные кольца не используются, следует выбирать муфельные формы с гладкой внутренней поверхностью (например, силиконовые).

Прогрев опоки шоковым методом.

Через 25 минут после заливки опоки, ее можно ставить в печь, предварительно нагретую до температуры 850 - 900°C.

ВАЖНО:

При использовании печей с донным нагревом, необходимо наличие зазора не менее 1 см между дном рабочей камеры печи и опокой.

Время прогрева опок:

Для муфелей 1х:	минимум 35 мин.
3х:	минимум 45 мин.
6х:	минимум 60 мин.

при той температуре, которая рекомендована для литья каждого конкретного сплава.

Увеличивайте время прогрева на 10 мин. для каждой дополнительной опоки, помещаемой в печь.

Концентрация смеси для замешивания паковочной массы для опок:

- 50 % - накладки, вкладки, конические коронки
- 65 % - золотое литье, коронки и мосты
- 75 % - вспомогательные элементы и керамика
- 100 % - сплавы, не содержащие железа

Концентрации смеси Gilvest Liquid с водой даны для примера, и зависят, в частности, от используемого сплава.

Прогрев опоки «через ночь».

При данном прогреве концентрация Gilvest Liquid должна быть ниже на 5-10%, в зависимости от сплава и типа изготавливаемой конструкции, поскольку при такой выдержке достигается максимальная степень расширения формы.

GILVEST HS

Выплавление восковой композиции из опоки

После затвердения, поместите опоку с восковой композицией в холодную печь. Поддерживайте последовательно температуру 290 °С и 580 °С 30-45 минут, в зависимости от размера и количества опок.

На заключительном этапе выдерживайте температуру опоки перед помещением ее в литейную машину (в зависимости от используемого сплава) в течение 30 - 45 минут.

Скорость прогрева: ок. 3-5 °С/мин.

Макс. температура нагрева опоки - 1050 °С (достаточно 950 °С)

После извлечения из печи, сразу же помещайте опоку в литейную машину и производите литье.

Литье из пресс-керамики

Восковые композиции закрепить на формирователе плунжерного канала будущей опоки в соответствии с рабочей инструкцией производителя керамики.

Слегка покрыть формирователь и его цоколь вазелином, чтобы упростить их отделение от застывшей паковочной массы.

Паковочную массу следует готовить с особой тщательностью, чтобы обеспечить максимальное соответствие требуемым параметрам расширения для получения наилучшего качества отливки.

Концентрация смеси при замешивания паковочной массы для изготовления опок:

40 - 60 % для вкладок и накладок

60 – 70 % для единичных коронок

Повышение концентрации Gilvest Liquid увеличивает коэффициент расширения готовой паковочной массы.

Приготовление паковочной массы

Смешайте необходимое количество порошка и жидкости в емкости для смешивания, и быстро перемешайте на вибростолке. Затем продолжайте перемешивание в вакуумном смесителе в течение 1 минуты.

Вес опоки:

100 г максимум для эквивалента 3 единиц

200 г максимум для эквивалента 5 единиц

Заполнение муфельной формы паковочной массой

После того, как на цоколь формирователя надето муфельное кольцо, заполняйте муфельную форму паковочной массой как обычно. Дайте опоке затвердеть на воздухе в течение 15-17 минут для 100-граммовых опок и 17-19 минут для 200-граммовых, и, после удаления формирователя из опоки, поместите ее в предварительно нагретую до 850 °С печь.

Время прогрева опок:

100-граммовая опока 45 мин.

200-граммовая опока 60 мин.

После этого в опоку добавляется требуемое количество пресс-керамики, и опока помещается в соответствующую печь для производства отливки прессованием.

Охлаждение и извлечение опоки

После охлаждения, опока вынимается из печи, и керамическая отливка извлекается и очищается, согласно инструкциям для изделий из пресс-керамики.

ВНИМАНИЕ!

Паковочные смеси содержат кварц и кристобалит. Избегайте вдыхания пыли!

Не открывайте дверцу печи первые 20 мин. прогрева опоки, во избежание ожога воспламенившимися парами воска.



Специальный паковочный материал для безметалловой пресс-керамики и керамики для напрессовывания с возможностью прогрева опоки шокowym методом

Соотношение компонентов:

100 г порошка : 25 мл Gilvest Liquid

Приготовление паковочной массы:

- Отмерьте необходимый объем Gilvest Liquid;
- Засыпьте в него порошок;
- Дайте жидкости впитаться в течение 10 с;
- Тщательно перемешивайте вручную 20 с;
- Смешивайте 1 минуту в вакуумном смесителе;
- Оставьте в вакууме еще на 15 с.

Заполняйте муфельную форму паковочной массой на вибростолу при минимальной вибрации. После заполнения формы не допускать вибрации опоки во избежание растрескивания.

Приготовление смеси

Рабочее время: > 5 мин.
Рабочая температура: 19 - 22° С

Восковые композиции закрепить на формирователе плунжерного канала будущей опоки в соответствии с рабочей инструкцией производителя керамики.

Слегка покрыть формирователь и его цоколь вазелином, чтобы упростить их отделение от застывшей паковочной массы.

Концентрация паковочной массы:

- 40 – 60 % для вкладок и накладок, в зависимости от способа изготовления и размера;
- 60 – 70 % для единичных коронок;
- 70 – 85 % для мостов.

Концентрации смеси Gilvest Liquid с водой даны для примера, и зависят, в частности, от используемого сплава.

Повышение концентрации Gilvest Liquid увеличивает коэффициент расширения готовой паковочной массы.

Вес опоки:

100 г максимум для эквивалента 3 единиц
200 г максимум для эквивалента 5 единиц

Заполнение муфельной формы паковочной массой

После того, как на цоколь формирователя надето муфельное кольцо, заполняйте муфельную форму паковочной массой как обычно. Дайте опоке затвердеть на воздухе в течение 23-28 минут для 100-граммовых опок и 25-30 минут для 200-граммовых, и, после удаления формирователя из опоки, поместите ее в предварительно нагретую до 880 ° С печь.

Не открывайте дверцу печи первые 20 мин. прогрева опоки, во избежание ожога воспламенившимися парами воска.

GILVEST HS PK

Прогрев опоки «через ночь».

При данном прогреве концентрация Gilvest Liquid должна быть ниже на 5-10%, в зависимости от сплава и типа изготавливаемой конструкции, поскольку при такой выдержке достигается максимальная степень расширения формы.

Скорость прогрева: ок. 3-5 °С/мин.

Увеличивайте время прогрева на 10 мин. для каждой дополнительной опоки, помещаемой в печь.

ВАЖНО:

При использовании печей с донным нагревом, необходимо наличие зазора не менее 1 см между дном рабочей камеры печи и опокой.

Максимальная температура прогрева: 1050°С

Время прогрева опок:

100-граммовая опока	45 мин.
200-граммовая опока	60 мин.

Максимальная температура термической стабильности: 1200° С

После этого в опоку добавляется требуемое количество пресс-керамики, и опока помещается в соответствующую печь для производства отливки прессованием.

Охлаждение и извлечение опоки

После охлаждения, опока вынимается из печи, и керамическая отливка извлекается и очищается, согласно инструкциям для изделий из пресс-керамики.

Мы рекомендуем пескоструйную обработку корундом с зерном 50-110 мкм и стеклянными шариками 50 мкм при давлении 2-2,5 бар.

ВНИМАНИЕ!

Паковочные смеси содержат кварц и кристобалит. Избегайте вдыхания пыли!

Условия хранения:

В сухом прохладном месте, в герметичных емкостях. Обращайте внимание на срок годности.



Фосфатный паковочный материал для отливки каркасов бюгельных протезов, мостов и коронок с возможностью прогрева опоки шоковым методом

Соотношение компонентов:

100 г порошка : 24-26 мл Gilvest Liquid

Приготовление паковочной смеси:

- Отмерьте необходимый объем Gilvest Liquid;
- Засыпьте в него порошок;
- Тщательно перемешивайте вручную 15 с;
- Смешивайте 1 минуту в вакуумном смесителе;
- Оставьте в вакууме еще на 10 с.

Заполняйте муфельную форму паковочной массой на вибростолу при минимальной вибрации. После заполнения формы не допускать вибрации опоки во избежание растрескивания.

Прогрев опоки шоковым методом.

Через 30 минут после заливки опоки, ее можно ставить в печь, предварительно нагретую до температуры 900 - 1000°C.

Выдерживайте температуру прогрева опоки, в зависимости от используемого сплава, в течение 30-60 мин.

ВАЖНО:

При использовании печей с донным нагревом, необходимо наличие зазора не менее 1 см между дном рабочей камеры печи и опокой.

Концентрация смеси при замешивания паковочной массы для изготовления огнеупорных моделей:

- 60 - 70 % - для кламмерных бюгелей.
- 70 – 85 % - для комбинированных протезов с замковым или телескопическим креплением.

При отливке бюгельных каркасов, концентрация смеси для заливки опоки - 50%.

Концентрация смеси при замешивания паковочной массы для опок:

- 80-100% - коронки и мосты из неблагородных сплавов.
- 50-70% - вкладки, накладки и коронки из драгоценного металла.
- 90-100% - телескопические коронки и протяженные мосты.
- 80% - конусные конструкции.
- 40% - изготовление коронок для пресс-керамики.

Концентрации смеси Gilvest Liquid с водой даны для примера, и зависят, в частности, от используемого сплава.

Повышение концентрации Gilvest Liquid увеличивает коэффициент расширения готовой паковочной массы.

ВНИМАНИЕ!

Паковочные смеси содержат кварц и кристобалит. Избегайте вдыхания пыли!

Не открывайте дверцу печи первые 20 мин. прогрева опоки, во избежание ожога воспламенившимися парами воска.



GIALLOY PA

Недрагоценный стоматологический сплав на основе кобальта, для каркасов бюгельных протезов, тип 5

- Пригоден для литья:
 - с нагревом горелкой;
 - литейной установкой с центрифугой;
 - вакуумной литейной установкой.
- Высокая стойкость к коррозии.
- Можно сваривать лазером.

Инструкции по использованию.

Моделирование

Для гарантированного обеспечения полного заполнения литейной формы сплавом, толщина стенок восковой композиции должна быть не менее 0,5 мм.

Дублирование

Для дублирования рекомендуется использовать

Паковка

Рекомендуется использование паковочной массы **Gilvest HS**.

Литье

Используйте для литья только керамические тигли.

Литье должно производиться быстро, чтобы оксидная пленка не успела перемешаться с расплавом. Отливку следует остужать медленно. Не допускается охлаждение в воде.

Пайка и сварка.

В случае необходимой корректировки или ремонта, используйте припой или проволоку для лазерной сварки **Gialloy**.

Полировка.

Полировка не составляет труда из-за невысокой твердости сплава.

ВНИМАНИЕ: не используйте для обработки сплавов кислотные ванны!

Указания по безопасности

Вдыхание металлической пыли вредно для здоровья! При пескоструйной обработке используйте вытяжку с пылеуловителем. Рекомендуется использование индивидуальных средств защиты.



GIALLOY PA

Химический состав и физические свойства,
согласно DIN EN ISO 22674:2006

Gialloy PA Недрагоценный стоматологический сплав на основе кобальта, тип 5 Не содержит никеля и бериллия.	
Co	около 61,6 %
Cr	около 30,1 %
Mo	около 5,5 %
Si	около 1,0 %
C	около 0,6 %
Fe	около 0,6 %
Mn	около 0,6 %
Твердость по Виккерсу: (HV 10)	460
Относительное удлинение: (%)	> 2
Предел прочности: (МПа)	< 700
0,2% предел текучести: (МПа)	> 500
Модуль Юнга (ГПа)	> 150
Коррозионная стойкость (мкг/см ³)	< 200
К-т температурного расширения (25° - 500 °C) (10 ⁻⁶ /K)	14,5
Точка плавления (°C)	1320 – 1380
Предварительный нагрев перед обжигом (°C)	910 – 950
Плотность (г/см ³)	8,25



Dental

GIALLOY CB

CE 0297

Недрагоценный стоматологический сплав на основе кобальта, тип 4

- Пригоден для литья:
 - с нагревом горелкой;
 - литейной установкой с центрифугой;
 - вакуумной литейной установкой.
- Высокая стойкость к коррозии.
- Можно сваривать лазером.

Инструкции по использованию

Моделирование

Для гарантированного обеспечения полного заполнения литейной формы сплавом, толщина стенок восковой композиции должна быть не менее 0,5 мм.

Паковка

Рекомендуется использование паковочной массы **Gilvest HS**.

Литье

Используйте для литья только керамические тигли.

Литье должно производиться быстро, чтобы оксидная пленка не успела перемешаться с расплавом. Отливку следует остужать медленно. Не допускается охлаждение в воде.

Нанесение керамических масс

Перед нанесением керамических масс, обжечь сплав при температуре 960-980°, отпескоструить корундом с зерном 110 мкм и тщательно очистить паром. Минимальная толщина сплава под нанесение керамических масс - 0,2 мм. После обжига керамики рекомендуется медленное остывание.

Пайка и сварка

В случае необходимой корректировки или ремонта, используйте припой или проволоку для лазерной сварки **Gialloy**.

Полировка

Полировка не составляет труда из-за невысокой твердости сплава.

ВНИМАНИЕ: не используйте для обработки сплавов кислотные ванны!

Указания по безопасности

Вдыхание металлической пыли вредно для здоровья! При пескоструйной обработке используйте вытяжку с пылеуловителем. Рекомендуется использование индивидуальных средств защиты.



GIALLOY CB

**Химический состав и физические свойства,
согласно DIN EN ISO 22674:2006**

Gialloy CB Недрагоценный стоматологический сплав на основе кобальта, тип 4 Не содержит никеля и бериллия.	
Co	около 61,6 %
Cr	около 27,8 %
W	около 8,5 %
Si	около 1,6 %
Mn	около 0,3%
Fe	около 0,2 %
Твердость по Виккерсу: (HV 10)	285
Относительное удлинение: (%)	14,7
Предел прочности: (МПа)	525
0,2% предел текучести: (МПа)	375
Модуль Юнга (ГПа)	240
Коррозионная стойкость (мкг/см ³)	< 200
К-т температурного расширения (25° - 500 °С) (10 ⁻⁶ /К)	14,5
Точка плавления (°С)	1410 – 1418
Предварительный нагрев перед обжигом (°С)	910 – 940
Плотность (г/см ³)	8,5

Рекомендованная температура обжига - 960-980°.



Dental

GIALLOY CB/N

CE 0297

Недрагоценный стоматологический сплав на основе никеля, тип 3

- Пригоден для литья:
 - с нагревом горелкой;
 - литейной установкой с центрифугой;
 - вакуумной литейной установкой.
- Высокая стойкость к коррозии.
- Можно сваривать лазером.

Инструкции по использованию

Моделирование

Для гарантированного обеспечения полного заполнения литейной формы сплавом, толщина стенок восковой композиции должна быть не менее 0,5 мм.

Паковка

Рекомендуется использование паковочной массы **Gilvest HS**.

Литье

Используйте для литья только керамические тигли.

Литье должно производиться быстро, чтобы оксидная пленка не успела перемешаться с расплавом. Отливку следует остужать медленно. Не допускается охлаждение в воде.

Нанесение керамических масс

Перед нанесением керамических масс, обжечь сплав при температуре 960-980°, отпескоструить корундом с зерном 110 мкм и тщательно очистить паром. Минимальная толщина сплава под нанесение керамических масс - 0,2 мм. После обжига керамики рекомендуется медленное остывание.

Пайка и сварка

В случае необходимой корректировки или ремонта, используйте припой или проволоку для лазерной сварки **Gialloy**.

Полировка

Полировка не составляет труда из-за невысокой твердости сплава.

ВНИМАНИЕ: не используйте для обработки сплавов кислотные ванны!

Указания по безопасности

Вдыхание металлической пыли вредно для здоровья! При пескоструйной обработке используйте вытяжку с пылеуловителем. Рекомендуется использование индивидуальных средств защиты.



GIALLOY CB/N

**Химический состав и физические свойства,
согласно DIN EN ISO 22674:2006**

Gialloy CB/N Недрагоценный стоматологический сплав на основе никеля, тип 3 Не содержит бериллия.	
Ni	около 61,5 %
Cr	около 25,9 %
Mo	около 11,1 %
Si	около 1,5 %
Твердость по Виккерсу: (HV 10)	185
Относительное удлинение: (%)	26,5
Предел прочности: (МПа)	550
0,2% предел текучести: (МПа)	340
Модуль Юнга (ГПа)	115
Коррозионная стойкость (мкг/см ³)	< 200
К-т температурного расширения (25° - 500 °C) (10 ⁻⁶ /K)	14,1
Точка плавления (°C)	1325 – 1350
Предварительный нагрев перед обжигом (°C)	910 – 940
Плотность (г/см ³)	8,3

Рекомендованная температура обжига - 960-980°.

Содержит никель. Никель может вызывать аллергические реакции.