Соотношение для смешивания:
при силиконовом дублировании: 18 мл жидкости на 100г порошка
при дублировании в геле: 16 мл на 100г порошка

Концентрация жидкости: для огнеупорной модели, изготавливаемой *в силиконе*: 12 мл спец. жидкости + 6 мл воды на 100г порошка массы;

для огнеупорной модели, изготавливаемой *в гелевом* дублировании: 11 мл спец. жидкости + 5 мл воды на 100г порошка;

для паковки: 18-20 мл ***воды (без спец. жидкости!)***

Время смешивания:
10 с вручную до полного увлажнения порошка, затем 40 с в вакууме

Паковка: с незначительной вибрацией при изготовлении модели доз акрытия массой поверхности зубов; при паковке муфеля используют легкую вибрацию до закрытия поверхности восковой конструкции.

Рабочее время: 3-4 мин.
Время твердения: 20 мин.

Закаливание (замачивание) модели: Не требуется при использовании силикона (моделировку воском можно начинать сразу после затвердевания модели, т.е. уже через 20 мин). При дублировании в геле модель просушивают в печи с температурой 200°С в течение 20 мин., Замачивают, быстро погружая и вынимая модель из геля, с последующим просушиванием при температуре 200°С в течение 2 мин.
Качество геля является определяющим в получении гладкой поверхности модели, поэтому рекомендуется регулярно обновлять гель для сохранения его первоначальных свойств.

Нагрев муфеля
Для быстрого литья: после отверждения массы муфель ставят в печь, нагретую до температуры **900** °С (1650°F), и выдерживают его при этой температуре не менее, чем один час перед началом литья. Ставить муфель в печь с конечной температурой можно в любое время после затвердевания материала (спустя несколько часов, дней), что позволяет лучше спланировать работу.
Стандартная процедура предварительного нагрева: от 0°С до конечной температуры нагрев печи производят с максимальной скоростью без выдержки в течение 30 мин. при 270°С (518°F) и 540°С (1000°F).

Распаковка
Муфель распаковывается очень просто несколькими легкими ударами молоточком по нему до удаления большей части массы. Если паковочная масса удаляется с металлического каркаса с трудом, - это признак того, что металл был перегрет, и в таком случае литье следовало начинать раньше.
ВАЖНО! При использовании силикона для дублирования модели последняя будет иметь очень гладкую поверхность. Поэтому перед началом моделировки воском рекомендуется подогреть модель до температуры 40-50 °С. Таким образом, гарантируется плотное прилегание восковых шаблонов к модели, что позволяет избежать появления пузырьков на поверхности литья.

Внимание! Следует избегать вдыхания пыли порошка!

Срок годности и условия хранения
Срок хранения 5 лет, если материал хранится в сухом помещении в хорошо закрытой упаковке. Оптимальные рабочие условия для жидкости - +8-10°С. Перед работой жидкость рекомендуется поместить в холодильник и хранить при указанной температуре. Не допускается хранение жидкости при температуре ниже +5°С.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ