

Picovest universal

Matériau de revêtement de précision à liant phosphate pour enfournement rapide

Ratio de mélange : 100g : 26 ml
150 g : 39 ml
Plage de manipulation : env. 5 minutes

Mise en œuvre :

- Préparer le liquide
- Verser la poudre peu à peu
- Mélanger vigoureusement pendant 20 secondes
- Malaxer sous vide pendant 90-120 secondes
- Vitesse de malaxage : 350-360 t/mn. Les vitesses d'agitation plus élevées réduisent l'expansion.
- Maintenir sous vide 30 secondes supplémentaires

Si l'on utilise des cylindres d'enrobage, il convient de prévoir également des bandes de garniture, à savoir :

Taille cylindre 1 + 3 : 1 bande

Taille cylindre 6 + 9 : 2 bandes

Appliquer de la vaseline sur les parois internes du cylindre ainsi que sur la bande de garniture. La toison a la même hauteur que le moufle. Pour les métaux non précieux, utiliser 2 épaisseurs de toison à partir de la taille 3 de moufle et 3 épaisseurs de toison à partir de la taille 6 de moufle.

Picovest universal est également compatible avec les systèmes sans cylindre d'enrobage (par ex. système de cylindre Speed picodent).

Remplir le cylindre sur le vibreur réglé à la plus faible vitesse. Ne plus faire vibrer lorsque le cylindre est rempli. En alternative, placer le moufle près du vibreur et couler la masse d'empreinte avec le vibreur, en utilisant le gobelet d'agitation à contact. Mettre le cylindre dans une cocotte pendant 10 minutes maximum, à une pression de 3 bars, en faisant monter lentement le vide, trop de pression peut causer des modifications de modélisation. Evacuer ensuite lentement le bac de pressurisation (env. 4 à 5 minutes).

Enfournement rapide

Préchauffage : 20-25 minutes après le malaxage, le cylindre peut être enfourné à 850°C.

Respecter les températures et les temps de préchauffage indiqués par le fabricant de la céramique pressée. Pour les modèles en matière synthétique de grande taille, utiliser de préférence la variante de chauffage « préchauffage de nuit ». Pour la coulée de modèles avec cire translucide, veuillez utiliser la masse d'empreinte picodent picocast SP speed.

Temps de préchauffage à la température finale :

Taille cylindre	1	25 minutes
	3	45 minutes
	6	75 minutes

Préchauffage de nuit

Recouvrir les cylindres d'un film fraîcheur ou d'un couvercle en cire et enfourner dans le four froid. Respecter les temps de maintien de 45 mn à 290°C et de 30 mn à 580°C. Maintenir à la température finale 30-45 mn (température finale maximale : 1050°C). Vitesse de montée en température 3-5°C/mn jusqu'à 580°C, 9°C/mn à partir de 580°C.

Taux de concentration

50% onlays, inlays, structures primaires

50% coulée or, couronnes et bridges (cire) et céramique réfractaire

60 % coulée or, couronnes et bridges (thermoformage) et céramique réfractaire

70-75% structures secondaires (cire – thermoformage)

75% céramique de moulage

95-100% alliages non précieux

Les taux indiqués sont des valeurs indicatives et varient en fonction de l'alliage. Pour les céramiques pressées, veuillez respecter les consignes des fabricants. Si l'expansion est trop faible, nous recommandons d'utiliser le liquide spécial pour augmenter l'expansion. Tableau des mélanges avec valeurs indicatives différenciées sur demande.

Température de stockage : important !! 18° - 20°C est la température idéale

Pour les températures au-dessus de 26°C, il n'est plus possible de contrôler correctement l'expansion.

Avertissement : ce matériau de revêtement contient du quartz et de la cristobalite. Eviter de respirer la poussière. Les indications ci-dessus proviennent du savoir actuel et d'un contrôle minutieux. Elles correspondent à l'état actuel de la technique. Nous garantissons la qualité irréprochable de nos produits. Néanmoins, nous ne sommes pas responsables des résultats de transformation qui sont, en règle générale, en dehors de notre domaine d'influence.