

HEAT SHOCK

Heat Shock pode ser usado tanto na técnica de aquecimento rápido quanto convencional. Perfeito para fundições com ou sem anel metálico.

INDICAÇÃO

Todas as ligas metálicas, coroas, pontes fixas e componentes de implante.

1.0 PROCESSO DE AQUECIMENTO RÁPIDO

1.1 PROCESSAMENTO

Use apenas o líquido Heat Shock para fazer a mistura; Não utilize o líquido se estiver cristalizado;

1.2 MANIPULAÇÃO

Em uma cuba limpa e umedecida despeje o líquido previamente medido. Polvilhe o pó corretamente pesado por toda a superfície e misture manualmente por 30 segundos para homogeneizar a mistura.

Utilizando o Espatulador a Vácuo Polidental, espature mecanicamente por 60 segundos e mantenha sob vácuo por mais 30 segundos sem espátula.

1.3 INCLUSÃO

Posicione os condutos no anel como de costume e aplique o redutor de tensão superficial Surfacer. Deixe-o agir por 2 minutos e seque totalmente com um leve jato de ar.

Inclusão com anel metálico - Use uma tira de manta cerâmica umedecida para anéis menores (60g, 90g e 100g) e duas tiras para anéis maiores (200g e 250g).

Inclusão sem anel metálico - Utilize anéis de plástico (PVC) com superfície interna lisa. Inclua o anel sob baixa vibração até o preenchimento e aguarde de 18 a 25 minutos. Recorte levemente o topo do anel e suas laterais para melhorar a ventilação e facilitar a saída dos gases que se formam durante o aquecimento. Coloque o anel no forno pré aquecido entre 750° e 800°C e aguarde nessa temperatura por 10 minutos com a porta do forno fechada. Em seguida eleve para a temperatura final.

A posição dos anéis no forno deve ser vertical, com o conduto para baixo. Evite o contato direto com o assoalho do forno e/ou paredes utilizando uma base refratária para distanciar o anel.

IMPORTANTE: Descarte anéis que estejam ressecados e/ou com acúmulo de revestimento nas partes internas.

1.4 TEMPO DE AQUECIMENTO

| Anel (gr) | Minutos |
|-----------|---------|
| 60 | 30 |
| 90 | 45 |
| 180 | 60 |

Os tempos indicados na tabela ao lado são suficientes para atingir a temperatura final. Pelo fato do revestimento ser um mau condutor térmico, respeite o tempo indicado para garantir uma boa fundição.

1.5 TEMPERATURA FINAL

| Metal | Temperatura |
|----------------------------|--------------|
| Metais preciosos | 700° a 750°C |
| Metais preciosos cerâmicos | 800° a 850°C |
| Metais não preciosos | 850° a 950°C |

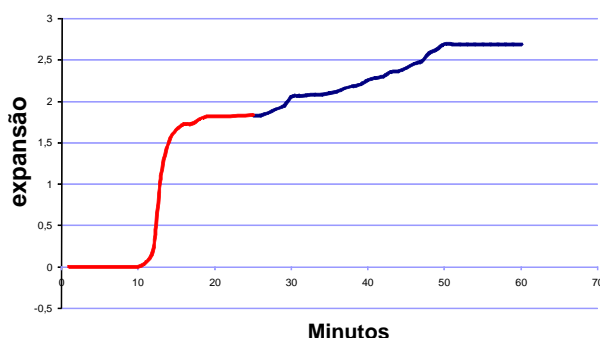
IMPORTANTE: Após a fundição, deixe o anel esfriar até a temperatura que puder tocá-lo. Nunca esfrie o anel em água.

1.6 JATEAMENTO

Ligas Nobres - jatear com óxido de alumínio Wilson #320.

Ligas não nobres - jatear com óxido de alumínio Wilson #100.

GRÁFICO DE EXPANSÃO



1.7 PROPRIEDADES FÍSICAS

| | LÍQUIDO PURO |
|--------------------------|---------------------------|
| Tempo de trabalho | aproximadamente 5 minutos |
| Expansão total | 2,4% |
| Tempo de presa | 10 minutos |
| Resistência à compressão | 56 Kg/cm ² |
| Expansão de presa | 1,2% |
| Expansão térmica | 1,2% |

2.0 TÉCNICA DE AQUECIMENTO CONVENCIONAL

Posicione os condutos no anel como de costume e aplique o redutor de tensão superficial Surfacer. Deixe agir por 2 minutos e seque totalmente com um jato de ar.

Após a inclusão aguarde no mínimo 60 minutos. Recorte levemente o topo do anel e suas laterais para melhorar a ventilação e facilitar a saída dos gases.

Coloque o anel no forno em temperatura ambiente apoiado em uma base para promover ventilação. Eleve 10°C por minuto até atingir 300°C, permanecendo nessa temperatura por 30 minutos. De 300° a 600°C eleve 10°C por minuto e aguarde mais 30 minutos. De 600°C até a temperatura final eleve 10°C por minuto e mantenha por 30 minutos ou mais, dependendo do tamanho do anel.

DICAS IMPORTANTES

Não utilize o produto se a embalagem tiver violada;

Observe a data de fabricação e inspecione o pó antes de utilizá-lo;

Agite o pó e o líquido antes de cada uso;

Não coloque o revestimento em contato com gesso ou outro revestimento a base de gesso;

O pó e o líquido devem ser estocados a uma temperatura superior a 7°C e inferior a 35°C. O armazenamento é determinante para a conservação do produto e influi diretamente sobre as propriedades físicas (expansão e adaptação);

A temperatura ideal de trabalho é entre 21° a 25°C. Procure manter o pó e o líquido do revestimento, assim como todos os utensílios para mistura nessa faixa de temperatura;

Para evitar contaminação, utilize sempre cuba e espátula específicas para revestimentos fosfatados.

Não coloque o líquido no congelador. Ele pode ser armazenado na porta da geladeira em regiões muito quentes.

EXPLOSÕES DO ANEL DE REVESTIMENTO

As explosões podem ser ocasionadas por:

Tempo inadequado de espera de bancada, principalmente na técnica de choque térmico. A colocação do anel no forno em uma temperatura superior é recomendada.

Impedimento da ventilação do(s) anel(is) durante o processo de aquecimento em decorrência de mau desgaste do topo e laterais do anel ou posicionamento dos anéis no forno (anel em contato direto com o assoalho do forno).

REBARBAS NA PEÇA FUNDIDA

Aquecimento convencional - geralmente são causadas por falta de hidratação do anel antes colocá-lo no forno;

Excesso de elementos no anel de fundição - deixe um espaço mínimo de 3mm entre cada elemento e 6mm de distância da parede do anel;

Não respeitar as temperaturas recomendadas.

PROBLEMAS DE ADAPTAÇÃO

Verifique a concentração de líquido de revestimento na mistura do material. (*Consulte Tabela de Diluição*)

CUIDADOS NA UTILIZAÇÃO DO REVESTIMENTO

Não inalar o pó do revestimento. Este pó contém quartzo e pode ser nocivo à saúde a longo prazo;

Evite a formação de pó durante a desinclusão e após o resfriamento total do anel coloque-o na água por alguns segundos;

Use um pano molhado para remover o pó da sala de fundição e um pano úmido para remover o líquido que ressecou (após o uso, feche bem o frasco);

Utilize um jato que tenha sistema de filtragem de ar;

Durante o aquecimento são eliminados vapores de amônia. Utilize uma máscara de segurança.

Não considerado produto para saúde conforme resolução 260/02.

Fabricado por:

Polidental ind. E Com. LTDA

CNPJ: 48.875.447/0001-30

Rua Phillip Leiner, 350 - Cotia - SP

Tel: (11) 4613 6133 (Capital e Grande SP)

Resp. Tec: Daniele C. Fonseca

CRQ/SP: 04236465

Validade: 2 anos após fabricação (sachê)

1 ano após fabricação (pote 1Kg e balde 4Kg)


0800 142999

www.polidental.com.br