



CALIBRA-EXPRESS

Descrição

CALIBRA-EXPRESS é um revestimento ultra-fino à base de fosfatos sem grafite, para qualquer tipo de ligas para coroas e pontes na técnica de aquecimento rápido e normal.

Condições de trabalho:

Como em todos os revestimentos fosfatados, a temperatura de armazenamento do líquido e durante o preparo do revestimento é um fator determinante para expansão de endurecimento e, por conseguinte, na precisão de adaptação e superfície de fundição.

A temperatura ideal de preparo é de 20-22°C. Uma variação da temperatura, tanto do pó como do líquido ou dos utensílios de mistura, bem como quaisquer variações importantes na temperatura ambiente, afetarão o comportamento do produto.

Preparação do líquido:

Importante:

CALIBRA-EXPRESS deve ser utilizado sempre com o seu líquido especial de mistura EXPANSOR puro ou diluído.

As diluições deverão ser efetuadas acrescentando água destilada ou desmineralizada, mexendo ligeiramente e aplicando na garrafa uma etiqueta identificativa da concentração utilizada.

Concentrações do líquido de mistura:

| % | Tipo de trabalho | Concentração EXPANSOR |
|---|--------------------|-----------------------|
| | Preciosa | 50 - 70% |
| | Semi-preciosa | 70 - 80% |
| | Não preciosa Ni-Cr | 80 - 100% |
| | Co-Cr | 80 - 100% |

Preparação do cilindro:

Pode-se utilizar anel metálico bem como o de plástico ou silicone.

Para cilindros 9x deve-se utilizar sempre anel metálico.

- **COM anel metálico**
 - Revista internamente o cilindro com fita de quartzo ou cerâmica.
 - (1 camada para cilindros 1x e 3x, e 2 camadas para cilindros 6x e 9x)
 - Umedeça a fita ligeiramente com água para evitar a absorção do revestimento.
- **SEM anel (cilindro de plástico (PVC) ou silicone)**
 - Aplicar uma fina camada de vaselina para facilitar a posterior extração.

Proporção de mistura:

- Para obter bons resultados é imprescindível a utilização de medidas precisas.
- Para uma maior facilidade de uso, CALIBRA-EXPRESS é fornecido em saquinhos pré-dosificados de 160 g, fornecendo-se igualmente um tubo dosador para o líquido.
- Recomenda-se usar sempre saquinhos inteiros e medir o líquido com o tubo dosador original.

- Se se utilizar porções de pó não pré-dosificadas, deve-se pesar o conteúdo exato com uma balança.



A proporção pó/líquido é de:
100 g de pó para 22-23 ml de líquido.

| Tamanho cilindro | Pó | Líquido mistura |
|------------------|-------------------|-----------------|
| 1x | 60 g | 13-14 ml |
| 3x | 1 saquinho 160 g | 35-37 ml |
| 6x | 2 saquinhos 160 g | 70,5-74 ml |

Mistura:



- Prepare o líquido EXPANSOR conforme a concentração desejada (tal como se indicou anteriormente).
- Acrescente o pó ao líquido e misture à mão energicamente durante 15-20 segundos para obter uma massa totalmente úmida e uniforme.
- A seguir, passe para a mistura mecânica sob vácuo durante 60 segundos.

Enchimento do cilindro:

Recomendamos aplicar uma fina camada de agente anti-bolhas antes de revestir.

Completado o tempo de mistura, encha o cilindro acompanhando o processo com uma suave vibração durante 10-15 segundos.



Tempo de trabalho:

6-7 minutos (20-22 °C) desde o momento em que o pó e o líquido entram em contato.

O tempo de trabalho poderá ser reduzido se o líquido estiver a uma temperatura superior, se houver temperaturas ambientes superiores a 22 °C, ou se utilizar utensílios contaminados.

Aquecimento do cilindro:

- **Aquecimento rápido:**
 - Passados 25-30 minutos desde o início da mistura, coloque os cilindros no forno pré-aquecido a um máximo de 900 °C.
- **Aquecimento normal:**
 - Coloque o cilindro no forno depois do endurecimento.
 - Mantenha o cilindro a 250 °C durante 40 minutos.
 - Aqueça a 7 °C / minuto até atingir a temperatura final.

Colocação no forno:



ATENÇÃO

A brusca ignição da cera pode provocar rupturas. Coloque os cilindros inclinados ou elevados sobre umas placas de revestimentos. Nunca os coloque diretamente sobre a base do forno.





- ◆ Minutos antes da colocação no forno, recomenda-se raspar com uma lâmina a superfície superior do cilindro.
- ◆ Coloque os cilindros no forno com os canais de entrada para baixo.
- ◆ Evite o contato dos cilindros com a base e as paredes do forno.
- ◆ Se colocar vários cilindros, evite igualmente o contato entre eles.
- ◆ Devido à agressiva eliminação da cera, não abra o forno durante o aquecimento.

Temperaturas finais:

| | |
|--------------|------------------------------|
| 700 - 750 °C | para metais preciosos |
| 800 - 850 °C | para ligas de metal-cerâmica |
| 850 - 900 °C | para ligas não preciosas |

Mantenha os cilindros à temperatura final desejada durante:

| Tamanho do cilindro | Tempo aquecimento |
|---------------------|-------------------|
| 1X | 25 minutos |
| 3X | 35 minutos |
| 6X | 45 minutos |
| 9X | 60 minutos |

Depois da fundição deixe esfriar o cilindro à temperatura ambiente. Não o mergulhe em água fria!

INSTRUÇÕES PARA O USO COM CERÂMICA SEM METAL**Concentrações de EXPANSOR recomendadas:**

→ Para cerâmica aplicada sobre revestimento (cerâmica pura)
inlays, onlays, facetas e coroas: 15-20%

→ Para cerâmica injetada
inlays e onlays 50-55%
facetas 60%
coroas individuais 60-65%
pontes: 70%

Tempo recomendado de aquecimento à temperatura final:

| Tamanho do cilindro | Tempo aquecimento |
|---------------------|-------------------|
| 1X | 50 minutos |
| 3X | 60 minutos |

Se se aquecer conjuntamente mais de um cilindro, o tempo de permanência no forno deverá aumentar 10 minutos por cada cilindro adicional.

Desmoldagem

Espere que o cilindro esfrie à temperatura ambiente seguindo as instruções do fabricante de cada cerâmica.

O revestimento CALIBRA-EXPRESS pode ser utilizado com todas as cerâmicas.

Características físicas: segundo a ISO 15912:2006

| | |
|--------------------------------------|-----------|
| Endurecimento inicial (agulha Vicat) | 9 minutos |
| Resistência à compressão | 4-6 MPa. |
| Expansão de endurecimento | 2,0% |
| Expansão térmica | 1,2% |

Valores obtidos utilizando líquido EXPANSOR (100%) e a 21 °C.

Prazo de validade e armazenamento**Pó CALIBRA-EXPRESS**

O armazenamento deve ser efetuado a temperaturas de 5-35 °C.

Mantenha as embalagens bem fechadas num lugar seco.

O revestimento é sensível à umidade, e uma exposição prolongada ao ar pode alterar as características do produto.

Prazo de validade: 36 meses a partir da data de produção.

Líquido EXPANSOR

O armazenamento deve ser efetuado a temperaturas de 5-35 °C.

Uma exposição prolongada a temperaturas inferiores a 5 °C ou superiores a 35 °C pode produzir congelamento e/ou desestabilização do produto.

Mantenha as embalagens bem fechadas depois de cada uso. Uma

exposição prolongada ao ar pode provocar a cristalização.

Prazo de validade: 24 meses a partir da data de produção.

O número de lote e o prazo de validade encontram-se marcados em cada embalagem.

Precauções de uso

- O revestimento contém pó de quartzo. NÃO RESPIRE O PÓ! A inalação prolongada do pó pode provocar silicose.
- Evite a formação de pó durante a manipulação. Previna a inalação com uma máscara de proteção tipo P-2. Elimine as perdas de pó com um pano úmido.
- Evite a formação de pó na desmoldagem submergindo o cilindro completamente frio em água.
- Aspire e extraia para o exterior os vapores de amoníaco procedentes do pré-aquecimento.
- Evite o contato do líquido de mistura EXPANSOR com a pele. Em caso de contato, lave com água e sabão.
- Em caso de contato com os olhos, lave com abundante água fria e consulte um médico.

Informação adicional

As informações contidas nesta folha de instruções estão baseadas no estado atual dos nossos conhecimentos e são proporcionadas a título meramente informativo sem que impliquem uma garantia por parte da Protechno/Vipi.

Para mais informação, consulte as fichas de dados de segurança disponíveis para os produtos CALIBRA-EXPRESS e EXPANSOR. Peça-as ao seu distribuidor habitual.



Polígono Empordà Internacional
17469 VILAMALLA, GIRONA, ESPANHA
Tel.: (00 34) 972 52 61 69
Fax: (00 34) 972 52 55 86
protechno@protechno.es
www.protechno.es



ISO 13485:2003
ISO 9001:2000

Distribuidor por:
VIPI Ind., Com., Exp. e Imp. de Prod. Odont. Ltda.
Rua Carlos Tassoni, 4521 - Distrito Industrial
CEP 13.633-418 - Pirassununga - SP - Brasil
Fone: +55 (19) 3565-5656 - Fax: +55 (19) 3565-5650
SAC: 0800-0157700 - sac@vipi.com.br - www.vipi.com.br
CNPJ (MF) 49.425.259/0001-73
Inscr. Est. 536.012.208119 - Indústria Brasileira