

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

GC COSMOTECH VEST

ДЖИ СИ КОСМОТЕК ВЕСТ

Фосфатный материал для изготовления огнеупорных штампов при работе с керамикой.

Фосфатный огнеупорный материал нового типа для прямого нанесения керамики при изготовлении виниров и полностью совместимый с КОСМОТЕК и другими керамическими массами. Обладает исключительной прочностью, пространственной стабильностью, выдерживает многократные обжиги в печи.

Преимущества:

- Исключительная прочность материала позволяет проводить многократные нагревы.
- Термическое расширение аналогично таковому у керамики, поэтому растрескивание керамики исключено.
- Уникальный состав материала позволяет получать идеально гладкие штампы
- Керамика не растрескивается и не отслаивается от огнеупорной модели.

Физические свойства КОСМОТЕК ВЕСТ

Соотношение порошок / жидкость	33 г / 6мл
Время отливки после замешивания	2'00"
Время отверждения	7'00"
Прочность на сжатие после обжига	527 кгН/см ²

*Данные получены при температуре 23±2°C и относительной влажности воздуха 50±5%.

ЭТАПЫ РАБОТЫ.

1. Соотношение порошок / жидкость:
33 г (1 упаковка порошка) / 6 мл жидкости

Эти соотношения необходимо СТРОГО соблюдать, иначе коэффициент расширения при отверждении и нагреве не будет соответствовать стандарту.

2. Замешивание:

Перемешать вручную, затем замешать в вакуумном смесителе в течение 30 секунд.

3. Во избежание образования пор на поверхности штампа перед заливкой замешанного материала в слепок на поверхность слепка наносится сепаратор, затем слепок аккуратно промывается под струей воды и высушивается. Замешанный КОСМОТЕК ВЕСТ сразу заливается в слепок на вибрационном столике – рабочее время 2 минуты.

4. Изъятие из слепка:

Через 1 час после заливки в слепок.

Примечание: не вынимать модель из слепка раньше указанного срока, т.к. это повлияет на физические характеристики материала.

А также не оставляйте модель в слепке дольше, чем на 2 часа, т.к. её будет очень сложно вынуть.

5. Дегазация модели:

Нагревайте модель в обычной печи, поэтапно поднимая температуру от комнатной до 700°C (1,292°F) в течение 1 часа. Выдержать при (700°C / 1,292°F) в течение 10 минут.

ПРИМЕЧАНИЕ: слишком быстрый подъём температуры приведет к растрескиванию модели из-за ускоренного испарения влаги.

Далее, поместите модель в печь для обжига керамики, предварительно нагретую до 700°C / 1,292°F и поднимайте температуру до 1,000°C (1,832°F) со скоростью 50 - 60°C (122 - 140°F) в минуту при атмосферном давлении. Выдержать при этой температуре 5 минут. Вынуть модель и охладить при комнатной температуре. Охлаждать в печи нет необходимости.

Примечание:

- Дегазацию моделей можно проводить и в печи для обжига керамики, но фосфатные материалы при этом выделяют небольшое количество аммиака, что может повредить печь. Поэтому рекомендуется предварительно разогреть модель до 700°C (1,292°F) в обычной печи.

ДРУГИЕ ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Если в жидкость попадет гипс, соль, кислота и др. или она охладиться до 0°C (33,8°F), то превратиться в ГЕЛЬ и использованию не подлежит.
2. Хранить в месте, защищенном от прямого солнечного света при температуре 20-25°C / 68-77°F.
3. После вскрытия упаковки с порошком, использовать его сразу.
4. Компоненты порошка могут замедлять время отверждения гипса.