

## GC Fujivest Super

GC FUJIVEST SUPER является безуглеродной фосфатной формовочной массой для точных отливок коронок и мостов из благородных, полублагородных сплавов и сплавов на основе Pd, специально разработанной для процедуры быстрого разогрева.

### Характеристики GC FUJIVEST SUPER

- ✚ Возможность использования по методике быстрого или пошагового разогрева без различия в расширении.
- ✚ Расширение варьируется путем разбавления жидкости. Разбавление изменяется от 0%(чистая вода) до 100%(чистая жидкость).
- ✚ Рабочее время (время отлива): более 4 минут.
- ✚ Оптимальная смачиваемость обеспечивает легкость замешивания.
- ✚ Весьма гладкие поверхности отливок.
- ✚ Легкое извлечение отливки.
- ✚ Точное прилегание литья.
- ✚ Возможность использования для отлива керамики.
- ✚ Имплантология: см.специальные инструкции по применению «GC Fujivest Super – Инструкции по использованию в имплантологии »

### ФИЗИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ (типичные)

	100%жидкости	100%ВР жидкости
Расширение при затвердевании	1.18%	1.18%
Температурное расширение	1.01%	1.25%
Полное расширение	2.19%	2.43%
Прочность на сжатие	5 МПа	8 МПа
Текучесть	14 см	13 см

ISO/DIN 9694.2 (1995)

### **УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

1.Хранение	Храните порошок и жидкость при нормальной комнатной температуре (прибл.23 °С)	Температура хранения и рабочая температура порошка и жидкости формовочной массы весьма важна для определения рабочего времени и расширения и, как следствие, для точности подгонки и гладкости поверхности. <u>Жидкость может замерзнуть при температуре ниже 0 °С.</u> <u>После замерзания жидкость</u>
------------	---	--

		<u>становится непригодной.</u>
2.Рабочая температура	Работайте при комнатной температуре (приблизительно 23 °C, минимум 19 °C)	Более высокая температура слегка уменьшает рабочее время, но увеличивает гладкость поверхности. Более низкая температура увеличивает время отверждения, но приводит к получению более грубой поверхности.
3.Подготовка к заформовыванию	Используйте в качестве сепаратора для воска Multi Sep, не оставляющий масляной пленки на поверхности штампа.  Используйте сухую подкладку под литые толщиной 1 мм, GC New Casting Liner. Запечатывайте края подкладки тонким слоем Вазелина.  Если используется увлажняющий агент (напр.GC Surcast),перед заформовыванием убедитесь в том, что поверхность воска полностью высохла.	Подкладка с незапечатанными краями, или влажная подкладка могут изменить состав жидкости в смеси что по влияет на расширение. Убедитесь, что вся внутренняя поверхность опоки покрыта подкладкой. Прямого контакта формовочной массы с опокой быть не должно.
4.Расширение	Основные соображения по поводу концентрации жидкости. Степень расширения зависит от многих параметров: <ul style="list-style-type: none"> <li>• температура хранения формовочной массы (порошка и жидкости)</li> <li>• время замешивания</li> <li>• отверждение под давлением</li> <li>• количество смеси</li> </ul>	Использование чистой жидкости дает максимальное расширение при отверждении, что означает максимальный размер литья. Использование чистой воды дает минимальное расширение при отверждении, что означает минимальный размер литья.  Имеется жидкость для получения высокого расширения (BP жидкость).

## Типичные свойства

(при 23 °С)	100%воды	100%жидкости	100%ВР жидкости
Расширение при отверждении	0.32	1.18	1.18
Температурное расширение	0.58	1.01	1.25
Полное расширение	0.90	2.19	2.43

**Таблица для разбавления жидкости (базируется на данных для стандартной жидкости)**

Сплавы		Шаблоны	Размер опоки	Высоко благородные >70%		Полу благородные <55%		На Основе Pd		Высоко благородные для керамики		Полублагородные для керамики		На основе Pd для керамики		
				мл жидкости	мл дист. воды	мл жидкости	мл дист. воды	мл жидкости	мл дист. воды	мл жидкости	мл дист. воды	мл жидкости	мл дист. воды	мл жидкости	мл дист. воды	
1. Вкладки/ Накладки	Восковые шаблоны	X1	6.6	6.6	6	7.2	9.2	4								
		X3	17	16	15	18	23	10								
		X6	33	33	30	36	46	20								
		X9	46.2	46.2	41.4	51	64.4	28								
	Частичные коронки	GC Pattern Resin LS	X1	8	5.2	7.2	6	10.2	3							
			X3	20	13	18	15	26	7							
			X6	40	26	36	30	53	13							
			X9	55.4	37	51	41.4	74	18.4							
2. Коронки	Восковые шаблоны	X1	7.2	6	6.6	6.6	10	3.2	8	5.2	7.2	6	10.2	3		
		X3	18	15	16.5	16.5	25	8	20	13	18	15	26	7		
		X6	36	30	33	33	49	17	39	27	36	30	53	13		
		X9	51	41.4	46.2	46.2	69.4	23	54.4	38	51	41.4	74	18.4		
	Опорные коронки мостов	GC Pattern Resin LS	X1	8.6	4.6	8	5.2	10.2	3							
			X3	21.5	11.5	20	13	26	7							
			X6	43	23	40	26	53	13							
			X9	60	32.4	55.4	37	74	18.4							
3. Вторичные части	GC Pattern Resin LS	X1	7.2	6	7.2	6	10	3.2	7.2	6	9.2	4	9.2	4		
		X3	19	14	18	15	25	8	18	15	23	10	23	10		
		X6	39	27	34	32	49	17	36	30	46	20	46	20		
		X9	51	41.4	47	45.4	69.4	23	50.4	42	64	28.4	64	28.4		

**Замечание:** Вся информация, изложенная в данных инструкциях, базируется на обширном тестировании и целых сериях пробных отливок. Однако, из за использования разных методов работы и оборудования (напр. воски, пластмассы, подкладки под литье, миксеры) могут быть получены отличающиеся результаты.

5. Соотношение порошк/жидкость	Размер опоки	Порошок	Жидкость	Стандартное соотношение порошок/жидкость составляет 100 г /22 мл. Для получения стабильных результатов необходима точная дозировка. Используйте электронные весы для взвешивания порошка и пластиковые шприцы для измерения объема жидкости.
	x 1	60 г	13.2 мл	
	x 3	150 г	33.0 мл	
	x 6	300 г	66.0 мл	
	x 9	420 г	92.4 мл	
6. Замешивание	<p>Произведите предварительное замешивание вручную шпателем. Поместите смесь в вакуум на 15 секунд без замешивания. Замешивайте в течение 60 секунд в вакууме (420 об/мин).</p>			<p>Убедитесь, что весь порошок смочился жидкостью и смесь однородна. Это позволяет произвести дегазацию оптимально.</p> <p>Всегда проверяйте состояние вакуума. При недостаточном вакууме может быть получено неточное прилегания литья или оно будет содержать пузырьки воздуха.</p>
7. Рабочее время	Время для заформовывания оставляет по меньшей мере 4 минуты (при 23 °С).			Рабочее время и время для заформовывания зависит от температуры порошка и жидкости и от температуры в помещении. Более высокие температуры сокращают рабочее время.
8. Размеры опоки	<p>Методика быстрого разогрева доступна при работе с опокой. Безопоковый метод используется только по методике пошагового разогревания. Размеры опок: x 1 x 3 x 6 x 9</p>			<p>В случае опоки x 1 требуется быть осторожным. Менее экзотермическая реакция, меньшее литье. При температуре ниже 23 °С может быть получена грубая поверхность. Опока x3 дает наилучшие результаты.</p>
9. Заформовывание	Заформовывайте при легкой вибрации.			GC FUJIVEST SUPER является чрезвычайно текучим, по этому сильная вибрация не рекомендуется и не оправдана. Как только, опока заполнилась до краев, немедленно прекратите вибрацию и не трогайте опоку до затвердевания массы.
10. Время отверждения	Время отверждения составляет 20 мин с начала замешивания.			Возможно более длительное отверждение. Лучшие результаты получаются при помещении в предварительно разогретую печь после 20 мин.
11. Разогрев	Поскребите поверхность опоки острым ножом.			Алмазные диски для разрезания моделей повреждаются частичками кварца и кристобаллита, содержащимися

		В формовочной массе.														
	<p>Поместите в печь, разогретую до финальной температуры.</p> <p>750 °С ..... 800 - 850 °С .....</p> <p>Можно использовать пошаговое разогревание.</p> <table border="1" data-bbox="576 548 1058 1193"> <thead> <tr> <th>Пошаговое разогревание</th> <th>Скорость и время</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1. Комнатная температура (23 °С) 260 °С</td> <td>2 °С /мин</td> </tr> <tr> <td>2. Выдержка при 260 °С</td> <td>60 - 90 мин</td> </tr> <tr> <td>3. 260 °С 580 °С</td> <td>3 °С /мин</td> </tr> <tr> <td>4. Выдержка при 580 °С</td> <td>30 - 60 мин</td> </tr> <tr> <td>5. 580 °С 750 °С Au сплавы 850 °С сплавы для керамики</td> <td>5 °С /мин</td> </tr> <tr> <td>Выдержка при финальной температуре</td> <td>30 - 60 мин</td> </tr> </tbody> </table> <p>В случае вакуумного разлива увеличьте финальную температуру на 50 °С.</p>	Пошаговое разогревание	Скорость и время	1. Комнатная температура (23 °С) 260 °С	2 °С /мин	2. Выдержка при 260 °С	60 - 90 мин	3. 260 °С 580 °С	3 °С /мин	4. Выдержка при 580 °С	30 - 60 мин	5. 580 °С 750 °С Au сплавы 850 °С сплавы для керамики	5 °С /мин	Выдержка при финальной температуре	30 - 60 мин	<p>Вследствие агрессивного режима не открывайте печь в процессе обжига.</p> <p>для Au сплавов для сплавов для керамики</p>
Пошаговое разогревание	Скорость и время															
1. Комнатная температура (23 °С) 260 °С	2 °С /мин															
2. Выдержка при 260 °С	60 - 90 мин															
3. 260 °С 580 °С	3 °С /мин															
4. Выдержка при 580 °С	30 - 60 мин															
5. 580 °С 750 °С Au сплавы 850 °С сплавы для керамики	5 °С /мин															
Выдержка при финальной температуре	30 - 60 мин															
12. Время нагрева	<p>Размер опоки</p> <p>x 1.....</p> <p>x 3.....</p> <p>x 6.....</p> <p>x 9.....</p>	<p>При использовании методики быстрого разогрева</p> <p>40 минут при финальной <math>t^0</math></p> <p>50 минут при финальной <math>t^0</math></p> <p>60 минут при финальной <math>t^0</math></p> <p>90 минут при финальной <math>t^0</math></p> <p>Если в печь ставится несколько опок одновременно, увеличьте время нагрева</p>														

### ЗАМЕЧАНИЯ

1. Порошок формовочной массы содержит кремнезем. Избегайте вдыхания его пыли.

2. После использования тщательно очищайте шпатель, чашку для замешивания и пр. Остатки Fujivest Super замедляют отверждение гипсов.
3. Храните порошок и жидкость при температуре около +23 °С.

#### **УПАКОВКА**

Порошок: 6 кг (100 пакетиков по 60 г)

6 кг (67 пакетиков по 90 г)

6 кг (40 пакетиков по 150 г)

2 кг в банке

Жидкость:

бутылка 900 мл

бутылка 900 мл с жидкостью для высокого расширения

Срок годности: 2 года от даты производства.