

Novavest[®] Speed

Arbejdsinstruktion

Novavest[®] Speed Grafit-fri fosfatbunden præcisionsindstøbningsmasse til hurtig udbrænding, velegnet til alt krone- broarbejde

Opbevaring	Under 15°C	Pulver opbevares tørt og køligt . Opbevaring under 15°C vil forlænge lagertiden betragteligt. Væsken må aldrig udsættes for frost og ikke opbevares ved temperatur under 5°C.
Arbejds-temperatur	Fra 15°C til 19°C	Vi anbefaler: Luftcirkuleret køleskab sat til 17°C. På denne måde opnår vi en længere arbejdstid, konstant reproducerbar pasform og meget fine flydeegenskaber.
Blandings-forhold	60 g pulver - 15 ml væske. 160 g pulver- 40 ml væske. 320 g pulver- 80 ml væske.	De opgivne værdier er cirka værdier. Opnåes den ønskede cremede konsistens ikke kan pulver/væske forholdet justeres med ± 1,5 ml / 160 g. For nøjagtig måling kan anvendes blandeflasker og sprøjter.
Ekspansions-styring	Stål Kyvette med liner 50% koncentrat 55% koncentrat 60% koncentrat 75% koncentrat 80-85% koncentrat 85-100% koncentrat	Indlæg , opbygninger og stifter. Konuskroner Guldkroner og broer. Påbrændingsmetal Sekundærdele Uædle legeringer Hvis der støbes i metalfrie kyvetter må der ikke være overlappende kanter. Eventuelle kanter smøres med vaseline Ved at tilsætte destilleret vand til væsken kan afbindingsekspansionen reduceres

Novavest[®] Speed

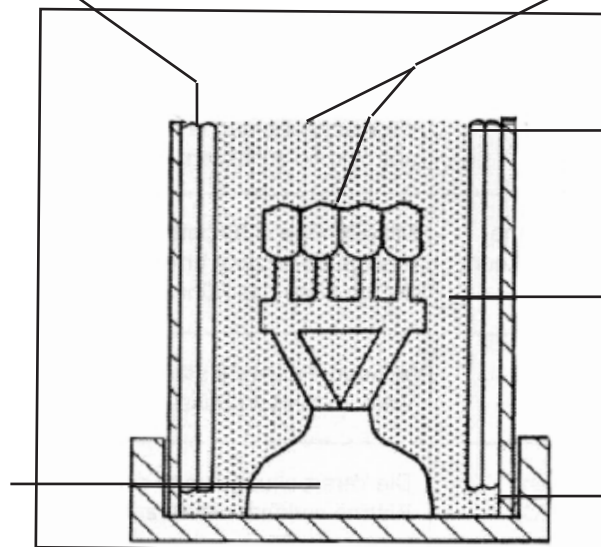
Afspændingsmiddel	Waxit	For at sikre en fuldstændig glat overflade på støbningen anbefaler vi, at voks modellen sprayeres overalt med Waxit og derefter tørre helt inden indstøbningen
Blanding	1. Håndmix i 30 sek. 2. Vacuum og omrør 1 min. 3. Vacuum i 30 sek.	Først fyldes væsken i blandingsbægret, derefter pulver. Bland med spatel til ensartet konsistens. Sæt under vacuum og omrør i 1 min., behold vacuum i yderlig 30 sek..
Kyvette-system	Stål kyvetter med keramisk liner	Hurtig udbrænding. Stålkyyvetter med liner. Stål kyvet X1 og X3: Et lag keramisk liner Stål kyvet X6 og X9: To lag keramisk liner Liner skal være tør. Metal frie kyvetter uden overlappende kanter. Eventuelle kanter smøres med vaseline.
Indstøbning	Vibrator: frekvens 3000 svingninger i min.	Indstil vibratoren til lav svingningsfrekvens med lav intensitet. Så snart kyvetten er fyldt slukkes vibratoren.
Arbejdstid	5 til 7 minutter ved 18 til 22°C	Arbejdstiden afhænger af temperaturen. Varme forkorter arbejdstiden.
Trykindstøbning	Tryk tid 10 min.	Ved indstøbning med tryk, skal trykket holdes konstant i 10 min. Afbindingsekspansionen vil blive reduceret hvis trykket holdes længere end 10 min.
Afbindingstid	25 - 30 minutter	Efter afbindingstiden på 25 - 30 minutter kan kyvetten anbringes i udbrændingsovnen, som er forvarmet til sluttemperatur.
Forvarmetemperatur	700°C 900°C	Guld-støbelegeringer (Skal altid ind i en 900°C varm ovn. Derefter sænkes temperaturen til 700°C, da der ellers kan opstå problemer med gasdannelser). Påbrændingslegeringer.

Novavest[®] Speed

Udbrænding	Kyvetstørrelse: X1 X3 X6	<ol style="list-style-type: none"> 1. Udbrændingsovnen skal kun sættes på sluttemperaturen 2. 35 minutter på sluttemperatur 3. 45 minutter på sluttemperatur 4. 60 minutter på sluttemperatur 5. For hver yderlig kyvette skal tiden på sluttemperatur øges med 10 minutter 6. De angivne tider er for udbrændingsovn med varme fra alle fire sider. Ved ovne med varme fra kun to sider, skal tiden forlænges med 50% 7. Ovnene bør ikke åbnes under forvarmningen grundet aggressive letantændelige dampe. Der bør kun anbringes det halve antal kyvetter i ovnen i forhold til normalt. Kontroler nøje at ovnen har nået støbetemperatur efter den givne forvarmetid.
------------	-----------------------------------	---

Keramisk kyvetteindlæg

Rigtig placering af emne, tilstrækkelig dækning med indstøbningsmasse



Indstøbningsmassen skal ende ved kyvetteindlæg. Kyvetteindlæg skal være i niveau med stålring

Indstøbningsmasse

Gummisokkel

Her har indstøbningsmassen forbindelse med stålringen

Novavest[®] Speed

Konventionel udbrænding:

	Ved udbrænding over natten eller med flere holdetider under processen skal væsken reduceres med 5% - 10% afhængig af legeringen, da den totale afbindingseksansion nås.
Opvarmning	Efter afbinding placeres kyvetten i en kold ovn. Ved 290 °C og 580 °C holdes temperaturen i 30-45 min. afhængig af størrelse og antal af kyvetter. På sluttemperaturen svarende til det anbefalede i forhold til legeringen holdes i 30-45 min.
Stigningsgrad	Ca. 3-5 °C pr. minut.
Maximum temperaturer	1200 °C støbning uden holdetid.

Anvendelse til pressekeramik:

Voks objektet anbringes på sædvanlig måde i presse-cylindren.

Der skal udvises størst mulig akkuratessse under forberedelsen af indstøbningsmassen, for at sikre den ønskede ekspansion og nøjagtighed i pasform.

Blandingsforhold:

40 - 60% til indlæg og onlay

60 - 70% til individuelle kroner.

Højere koncentration af væsken øger ekspansionen.

Indstøbning:

Indstøbning foretages på sædvanlig måde. Afbinder i atmosfærisk luft i mindst 15 - 17 minutter ved 100 gr. kyvette og 17 - 19 minutter ved 200 gr. kyvette.

Udbrænding foretages på sædvanlig måde, ovntemperatur skal være 850°C.

Udbrænding:

100 gr. kyvette 45 minutter

200 gr. kyvette 60 minutter

Keramikmaterialet tilsættes og presses efter producentens foreskrifter.