

دستورالعمل کاربرد گچ پرسن هنری وست

HENRIVEST KB

این گچ که از نوع فسفیت باند و بدون کربن است، را میتوان برای اینوستمنت و سیلندر کردن کارها بی همانند ساخت کرون و بریج استفاده کرد و به دو روش معمولی و یا فوری سیلندر آماده شده را درون کوره حذف موم قرار داده و درجه کوره را تا درجه حرارت ۱۱۰۰ درجه سانتیگراد بالا برد و با انواع آلیاژهای دندانپزشکی سیلندر آماده شده را ریخت. از این گچ میتوان برای ساخت کرون و بریج، و اینوستمنت آلیاژهای قیمتی و غیر قیمتی، همانند ساخت کارهای ترکیبی، و انجام عمل کستینگ سرامیک مانند ایمپرس استفاده نمود.

خصوصیات تکنیکی گچ:

مایعی که میبایست با گچ مخلوط شود: مایع مخصوص هنریوست
نسبت مخلوط کردن گچ و مایع هنریوست: ۱۰۰ گرم گچ و ۲۵ میلی لیتر مایع
مدت زمان لازم برای مخلوط کردن گچ و مایع بوسیله دستگاه و کیوم میکسر: ۶۰ ثانیه
مدت زمان برای کار کردن بوسیله مخلوط بدست آمده: ۵ الی ۷ دقیقه
درجه حرارت برای ذخیره سازی و هنگام کار کردن با مخلوط: بین ۱۷ تا ۱۹ درجه سانتیگراد
نخستین ستینگ تایم بعد از ریختن سیلندر: ۹ الی ۱۱ دقیقه بعد از ریختن سیلندر
اکسپنشن در هنگام ستینگ: کوچکتر از ۲,۰۰ درصد.

وکس آپ:

با استفاده از گچ هنریوست KB فیتنس نهایی کار عالی و سطوحی را که با موم فرم داده اید، بعد از انجام عمل ریختگی، سطوحی با بهترین کیفیت را بدست خواهید آورد. هنگامیکه از رزین استفاده میکنید، اغلب کیفیت نهایی کار ضعیف تر بوده و هنگام انجام ریختگی سیلندر، هنگامیکه سانتیفریوژ آزاد میگردد، در سرعت بالا ترکی بر روی سطح کار ایجاد میگردد. این منحصراً در قسمت وکس آپ قسمتهای متحرک اتچمنتها و کرونهای تلسکوپی انجام میگردد.

ساخت تک کرون و بریج:

بر طبق دستورالعمل گچ هنریوست KB را مخلوط کنید و بدون اینکه سیلندر را بر روی ویراتور قرار دهید داخل سیلندر را تا سر حد قسمتهای وکس آپ شده، از مخلوط گچ هنریوست KB پر کنید. سپس به آرامی سیلندر را بر روی ویراتور قرار دهید و اگر لازم بود، داخل قسمتهای فرم داده شده مومی را بوسیله یک اسباتول از مخلوط گچ پر کنید. سیلندر را کاملاً بدون هیچگونه ویریه اضافی از مخلوط گچ پر کنید. اگر میخواهید سیلندر را مستقیماً در درجه حرارت بالا درون کوره حذف موم قرار دهید و به روش با سرعت بالا عمل ریختگی سیلندر ریخته شده با گچ هنریوست KB را انجام دهید، موکداً به زمان داده شده در دستورالعمل گچ هنریوست KB دقت کنید.

استفاده از فشار هوا (دستگاه پلی کلاو):

اینوستمنت بوسیله گچ هنریوست KB در زیر فشار هوا لازم و ضروری نبوده، و ناشی از تولید و پخش بیش از حد ذرات نمیباشد. اگر اینوستمنت در زیر فشار مقدم است، فشار میبایست بعد از گذشت ۱۵ دقیقه تخلیه شود تا مانع ستینگ اکسپنشن گچ نشده و اشکال ایجاد نکند.

اسپرو گذاری (اشتیتف گذاری):

برای ساخت کرون و بریج: بهترین روش برای ایجاد کانال مخصوص کستینگ، روش خم کردن دوپل (دو تایی) و یا یکی بوسیله رینگ فلزی برای موم با قطر حداقل ۳,۵ میلیمتر میباشد. قطر نقاط اتصال با کست میبایست ۲,۰ میلیمتر باشد. فاصله میان کست مورد نظر و اسپرو دوپل خم شده/سیلندر میبایست ۳,۰ تا ۳,۵ میلیمتر باشد، که بستگی به قطر اسپرو استفاده شده دارد. کست مورد نظر میبایست به گونه ای در مفل قرار گیرد که هیچ وقت در مرکز حرارت واقع نگردد. قسمتهای نازک تر (برای مثال: لبه های کرون) میبایست به سمت دیواره سیلندر قرار گیرد، میبایست

حداقل ۵,۰ میلیمتر دور از لبه سیلندر قرار گرفته باشد، در حالیکه قسمتهای ضخیم تر میبایست فاصله بیشتری از دیواره سیلندر داشته باشند. اولویت با سیلندرهایی سایز ۳ و ۶ برای استفاده میباشد.

غلظت مایع برای کنترل کردن اکسپنشن کار:

۲۵ میلی لیتر مایع / ۱۰۰ گرم گچ هنیوست KB

آلیاژهای قیمتی که مقدار زیادی طلا دارند: نسبت مخلوط کردن مایع مخصوص هنیوست به آب مقطر: ۶۰٪ به ۴۰٪ میباشد.

۱۶۰ گرم	۱۰۰ گرم
۲۴ میلی لیتر مایع /	۱۵ میلی لیتر مایع /
۱۶ میلی لیتر آب مقطر	۱۰ میلی لیتر آب مقطر

آلیاژهای نیمه قیمتی: نسبت مخلوط کردن مایع مخصوص هنیوست به آب مقطر: ۶۵٪ به ۳۵٪ میباشد.

۱۶۰ گرم	۱۰۰ گرم
۲۶ میلی لیتر مایع /	۱۶ میلی لیتر مایع /
۱۴ میلی لیتر آب مقطر	۹ میلی لیتر آب مقطر

آلیاژهایی که نیاز به باندینگ دارند: نسبت مخلوط کردن مایع مخصوص هنیوست به آب مقطر: ۷۰٪ به ۳۰٪ میباشد.

۱۶۰ گرم	۱۰۰ گرم
۲۸ میلی لیتر مایع /	۱۸ میلی لیتر مایع /
۱۲ میلی لیتر آب مقطر	۷ میلی لیتر آب مقطر

آلیاژهای نیمه قیمتی که نیاز به باندینگ دارند: نسبت مخلوط کردن مایع مخصوص هنیوست به آب مقطر: ۷۵٪ به ۲۵٪ میباشد.

۱۶۰ گرم	۱۰۰ گرم
۳۰ میلی لیتر مایع /	۱۹ میلی لیتر مایع /
۱۰ میلی لیتر آب مقطر	۶ میلی لیتر آب مقطر

آلیاژهایی که فاقد آلیاژهای قیمتی هستند (غیر قیمتی) مانند آلیاژ کروم کبالت (CrCo): نسبت مخلوط کردن مایع مخصوص هنیوست به آب مقطر: ۹۰٪ به ۱۰٪ میباشد.

۱۶۰ گرم	۱۰۰ گرم
۳۶ میلی لیتر مایع /	۲۳ میلی لیتر مایع /
۴ میلی لیتر آب مقطر	۴ میلی لیتر آب مقطر

کستینگ سرعتی (با عجله):

گچ هنیوست KB ترجیحاً در روش کستینگ سرعتی (با عجله) پیش گرمایی داده میشود. درجه حرارت کوره حذف موم را بر روی ۸۵۰ درجه سانتیگراد تنظیم کرده و دقیقاً ۱۵ دقیقه بعد از پایان اینوستمنت، سیلندر را به گونه ای که قسمت حفره کانال به سمت پائین باشد، سیلندر را درون کوره حذف موم با درجه حرارت ۸۵۰ درجه سانتیگراد قرار دهید. موکداً به زمان داده شده در دستورالعمل گچ هنیوست KB دقت کنید، که از لحظه اول زمانیکه گچ و مایع هنیوست با یکدیگر مخلوط میشوند اندازه گیری شده است. سیلندر نباید مستقیماً روی سطح زمین مقل کوره حذف موم قرار بگیرد. ما پیشنهاد میکنیم که یا از تری های شیار دار برای جمع آوری موم استفاده کنید و یا از پایه ای از جنس سفال که از فروشگاه صنایع دستی تهیه کرده اید، استفاده کنید. احتیاط! در طول ۱۵ دقیقه اول باد بزن و ساکشن هوای کوره میبایست به صورت خاموش باقی بماند و درب کوره حذف موم نمیبایست باز باشد، چون ریسک اشتعال لحظه ای وجود دارد. اگر درجه حرارت پیش گرمایی کوره حذف موم به غیر از ۸۵۰ درجه سانتیگراد نیاز است، درجه حرارت را میتوان ۱۵ دقیقه بعد از قرار دادن سیلندر در داخل کوره حذف موم تنظیم کرد. سیلندر بعد از اینکه ۴۵ تا ۶۰ دقیقه در کوره حذف موم در درجه حرارت بالای مورد نیاز (طبق دستورالعمل شرکت سازنده گچ اینوستمنت) مخصوص کستینگ باقی ماند، سیلندر آماده انجام عمل ریختگی میباشد. که بسته به سایز سیلندر داخل کوره حذف موم دارد.

پیش گرمایی مرسوم:

اگر نیاز به پیش گرمایی معمولی و مرسوم بود، میبایست بعد از اتمام ریختن مواد اینوستمنت سیلندر، آن را به مدت حداقل ۶۰ دقیقه بگذارید تا ست و سفت شود، سپس سیلندر آماده شده را در کوره حذف موم خنک قرار داده و سپس درجه حرارت مورد نیاز کوره را با نسبت ۵ تا ۷ درجه سانتیگراد در هر دقیقه به کوره حذف موم بدهید. اگر از گچ هنریوست KB استفاده میکنید، نیازی به نگه داشتن سیلندر در درجه حرارت بالا نمیباشد.

تزریق پرسن به درون سیلندر (مثال: ایمپرس – EMPRESS):

مراحل کارکرد معمولی گچ هنریوست KB را دنبال کنید و مرحله معمولی پیش گرمایی طولی و بدون نیاز به زمان نگه داشتن سیلندر در درجه حرارت بالا را انتخاب کنید. همچنین در بعضی مواقع امکان استفاده از روش پیش گرمایی سرعتی نیز مقدور میباشد. پیشنهادات داده شده را برای تغلیظ مایع مخصوص هنریوست با آب مقطر را برای ریختن و تزریق سیلندر بوسیله پرسن را دنبال کنید که قبلاً در تجربه آزمایش و امتحان شده است: ۵۰٪ برای ساخت اینلی ها با داشتن ۱ یا ۲ سطح، ۶۰٪ برای ساخت اینلی ها با داشتن ۳ سطح، ۷۰٪ برای ساخت روکشهای تمام سرامیک در روش پودرگذاری و ۸۰٪ برای ساخت روکشهای تمام سرامیکی که با روش رنگ آمیزی تهیه میشوند. چندین آزمایش بر روی بیس های تزریق شده با مقدار تغلیظ مایعاتی که در بالا به آنها اشاره شده است، برای تصمیم گیری نسبتهای صحیح و درست برای تزریق پرسن به درون سیلندر، در لابراتوارهای اختصاصی شرکت انجام شده است.

پیشنهادات:

اشاره به این نکات تکنیکی بر اساس تجربه عملی و آزمایشات به عمل آورده شده در لابراتوار R&D شرکت هنریوست میباشد. ارزش آن کاملاً نشان دهنده آن است. تمامی محصولات شرکت ارنست هنریش (ERNST HINRICHS) پیروی از کنترل تضمین کیفیت دارند. ما حق انتقال هرگونه اصلاحات تکنیکی صحیح را که سنجیده باشد نیاز میدانیم.

هشدار:

استنشاق گرد و خاک سیلیکات سلامتی را به خطر می اندازد. در هنگام کار، از یک ماسک مناسب برای محافظت از ریه های خود در برابر مشکلات تنفسی استفاده کنید.

شرکت نت تهران نماینده انحصاری شرکت هنریش آلمان

دفتر مرکزی: ولیعصر، ابتدای مطهری، خیابان منصور، پلاک ۷۳، طبقه اول

تلفن: ۲۰-۸۸۷۰۹۱۱۲ فکس: ۸۸۷۲۰۴۴۰

فروشگاه: خیابان آزادی، تقاطع اسکندری شمالی، پاساژ آزادی، طبقه اول، واحد ۴۲

تلفن: ۲-۶۶۹۱۴۹۸۱ فکس: ۶۶۹۳۹۱۵۹

پست الکترونیکی: info@net-tehran. وب سایت: www.net-tehran.com



Hintrivest® CoCr

DIN EN 15912
type 2, class 1

A **conventional** preheating phosphate-bonded and graphite-free investment for CoCr partial frameworks. This proven phosphate-bonded, graphite-free investment assures a precise fit and smooth surface.

5 kg carton (28 x 180 g)	REF 102401
20 kg carton (112 x 180 g)	REF 102402
20 kg carton (50 x 400 g)	REF 102403
20 kg Karton (4 x 5.000 g PB)	REF 102404



Hintrivest® SG

type 2, class 2

A phosphate-bonded, graphite-free investment for CoCr partial frameworks specially developed for the **speed heating technique**. Suitable for casting all types of dental alloys.

5 kg carton (28 x 180 g)	REF 102411
20 kg carton (112 x 180 g)	REF 102412
20 kg carton (50 x 400 g)	REF 102413



Hintrivest® KB

type 1, class 2

A speed casting universal investment for casting all types of precious and non-precious alloys in crown and bridge and combined techniques. Also ideal for direct firing of pressable ceramics. Ultra-fine grains, excellent accuracy and surface quality.

5 kg carton (32 x 160 g)	REF 109601
20 kg carton (125 x 160 g)	REF 109602



Hintrivest® Press

type 1, class 2

A phosphate bonded, graphite free precision investment especially developed for all pressable ceramic systems in the speed casting technique. Produces only very thin reaction layers, therefore it's recommended for pressing lithium disilicate ceramics.

- excellent expansion control
- super fine powder, very creamy
- consistency and working properties
- the well-balanced grading curve guarantees very smooth surfaces of the ceramics
- fast preheating saves time

5 kg carton (50 x 100 g)	REF 241001
--------------------------	------------