

دستورالعمل کاربرد گچ پرسنل هنری وست

HENRIVEST KB

HINRIVEST KB یک گچ فسفیت باند، بدون کربن و از نوع کستینگ سریع است. این گچ را می توان برای اینوستمنت و سیلندر کردن کارهایی همانند ساخت کرون و بریج به دو روش معمولی و یا فوری استفاده کرد و سیلندر آماد شده را درون کوره حذف موم قرار داد و درجه کوره را تا درجه حرارت ۱۱۰۰ درجه سانتیگراد بالا برد و با انواع آلیاژهای دندانپزشکی سیلندر آماد شده را ریخت. از این گچ میتوان برای ساخت کرون، 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 الزم برای مخلوط کردن گچ و مایع بوسیله دستگاه وکیوم 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: کمتر از ۲ درصد.

وکس آپ:

با استفاده از گچ هنریوست KB فیتنس نهایی کار عالی و سطوحی را که با موم فرم داد اید، بعد از انجام عمل ریختگی، سطوحی با بهترین کیفیت خواهند بود.

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 قسمت های فرم داد شده ی مومی را بوسیله یک اسپاتول از مخلوط گچ پر کنید. سیلندر را کاملاً بدون هیچ گونه ویره ی اضافی از مخلوط گچ پر کنید. اگر میخواهید سیلندر را مستقیماً در درجه حرارت بالا درون کور حذف موم قرار دهید و به روش با سرعت بالا عمل ریختگی سیلندر ریخته شد با گچ هنریوست KB را انجام دهید، موکدا به زمان داد 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 نیست و ناشی از تولید و پخش بیش از حد ذرات نمیباشد. اگرترجیه می دهید اینوستمنت در زیر فشار انجام شود، فشار میبایست بعد از گذشت 15 دقیقه تخلیه شود تا مانع ستینگ اکسپنشن گچ نشد و اشکال ایجاد نکند.

اسپرو گذاری (اشتتفت گذاری):

برای ساخت کرون و بریج: بهترین روش برای ایجاد کانال مخروط کستینگ، روش خم کردن دوبل (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 دوبل خم شده / سیلندر میبایست ۳,۰ تا ۳,۵ میلیمتر باشد، که بستگی به قطر اسپرو استفاده شد 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 دیوار سیلندر قرار گیرد، میبایست حداقل ۵,۰ میلیمتر دور از لبه سیلندر قرار گرفته باشد، در حالیکه قسمتهای ضخیم تر میبایست فاصله بیشتری از دیوار سیلندر داشته باشند. اولویت با سیلندرهایی سایز ۳ و ۶ برای استفاده می باشد.

غلظت مایع برای کنترل کردن اکسپنشن کار: ۲۵ میلی لیتر مایع / ۱۰۰ گرم گچ هنریوست KB

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

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

آلیاژهای نیمه قیمتی: نسبت مخلوط کردن مایع مخصوص هنریوست به آب مقطر: ۶۵٪ به ۳۵٪ می باشد.

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

آلیاژهای نیکل کروم: نسبت مخلوط کردن مایع مخصوص هنریوست به آب مقطر: ۷۰٪ به ۳۰٪ می باشد.

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

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

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

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

کستینگ سرعتی (با عجله) :

گچ هنیوست KB ترجیحا در روش کستینگ سرعتی (با عجله) پیش گرمایی داده می شود . درجه حرارت کوره حذف موم را بر روی ۸۵۰ درجه سانتی گراد تنظیم کرده و دقیقا 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 سانتی گراد قرار دهید . موکدا به زمان داد شده در دستورالعمل گچ هنیوستت KB دقت کنید، که از لحظه اول زمانیکه گچ و مایع هنیوست با یکدیگر مخلوط می شوند انداز گیری شده است سیلندر نباید مستقیما روی سطح زمین مفل 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 می بایست 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 سانتی گراد نیاز است، درجه حرارت را می توان 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 سازند گچ اینوستمنت) مخروص کستینگ باقی ماند، سیلندر آماد انجام عمل ریختگی می باشد . 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 آماد شده را در کوره حذف موم خنک قرار داد و سپس درجه حرارت مورد نیاز کوره را با نسبت ۵ تا ۷ درجه سانتی گراد در هر دقیقه به کوره حذف موم بدهید . اگر از گچ هنیوست KB استفاده میکنید، نیازی به نگه داشتن سیلندر در درجه حرارت بالا نمی باشد.

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

مراحل کارکرد معمولی گچ هنیوست 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 . هم چنین در بعضی مواقع امکان استفاده از روش پیش گرمایی سرعتی نیز مقدور میباشد . پیشنهادات داده شده را برای تغلیظ مایع مخصوص هنیوست با آب مقطر برای ریختن و تزریق سیلندر بوسیله پرسنل را دنبال کنید که قبلا 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 روکش های تمام سرامیک در روش پودرگذاری و ۸۰٪ برای ساخت روکش های تمام سرامیکی که با روش رنگ آمیزی تهیه می شوند. چندین آزمایش بر روی بیس های تزریق شده با مقدار تغلیظ مایعاتی که در بالا به آنها اشاره شده است، برای تصمیم گیری نسبت های صحیح و درست برای تزریق پرسن به درون سیلندر، در لابراتوار های اختصاصی شرکت انجام شد است.

پیشنهادات:

اشاره به این نکات تکنیکی بر اساس تجربه عملی و آزمایشات به عمل آورد شده در لابراتوار R&D شرکت هنریوست می باشد. ارزش آن کاملاً نشان دهنده آن است. تمامی محصولات شرکت ارنست هنریش (ERNST HINRICHS) پیروی از کنترل تضمین کیفیت را 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.