

Z4 یک گچ پرسن فسفات‌دار بدون کربن مخصوص کرون و بریج می باشد.  
Z4 را می توان با تمام آلیاژهای دندانسازی، سیستم پرس و همچنین ریخته گری مدل های مومی ساخته شدن در سیستم CAD-CAM و یا 3D-Printer استفاده کرد.

**مزایای استفاده از Z4 عبارتند از:**

- پس از مخلوط شدن، گچ به صورت خیلی رقیق و روان جاری می شود. این غلظت اجازه می دهد تا Z4 با حداقل ویبره و یا حتی بدون ویبره در سیلندر ریخته شود.
- Z4 را می توان از ۳۰ دقیقه تا ۶۰ دقیقه پس از ریخته شدن گچ درون کوره قرار داد.
- Z4 یک گچ پرسن سریع می باشد، کیفیت شوک حرارتی Z4 به گونه ای است که می توان سیلندر را در دمای ۸۵۰°C درون کوره قرار داد. این مزیت Z4 باعث افزایش سرعت کار و بهره وری در لابراتوار می شود.
- جدا کردن Z4 از قالب ریخته شده بسیار آسان است و قالب ریخته شده دارای سطحی صاف خواهد بود.
- Z4 یک گچ یونیورسال می باشد، به این معنی که می توان از این گچ برای ریختن تمام آلیاژهای پرسن، سیستم پرس و همچنین ریخته گری مدل های مومی ساخته شدن در سیستم CAD-CAM و یا 3D-Printer استفاده کرد.

**راهنمای استفاده:**

نسبت ترکیب پودر به مایع:

پودر	۶۰ گرم	۹۰ گرم	۱۰۰ گرم	۱۶۰ گرم
مایع	۱۴ میلی لیتر	۲۱ میلی لیتر	۲۴ میلی لیتر	۳۸ میلی لیتر

وزن هر پاکت ۱۶۰ گرم می باشد

**غلظت مایع:** ممکن است که نسبت های غلظت مایع که در اینجا اشاره شده است در آلیاژهای مختلف تفاوت جزئی داشته باشند، لطفاً به این نکته توجه داشته باشید که هر چه غلظت مایع بیشتر باشد انبساط افزایش و هر چه غلظت مایع کمتر باشد، انبساط کاهش می باشد.

آلیاژهای معمولی (Non-Precious)	آلیاژهای سیلور پالادیوم	آلیاژهای طلا با درصد طلای کمتر از ۵۵٪	آلیاژهای طلا با درصد طلای بالاتر از ۷۰٪
۹۵٪ تا ۱۰۰٪ مایع مخصوص	۷۰٪ مایع مخصوص + ۳۰٪ آب	۶۰٪ مایع مخصوص + ۴۰٪ آب	۵۰٪ مایع مخصوص + ۵۰٪ آب
پاکت ۱۶۰ گرمی/ ۳۸ میلی لیتر مایع مخصوص + ۰ میلی لیتر آب	پاکت ۱۶۰ گرمی/ ۲۷ میلی لیتر مایع مخصوص + ۱۱ میلی لیتر آب	پاکت ۱۶۰ گرمی/ ۲۳ میلی لیتر مایع مخصوص + ۱۵ میلی لیتر آب	پاکت ۱۶۰ گرمی/ ۱۹ میلی لیتر مایع مخصوص + ۱۹ میلی لیتر آب

\*ابتدا کاسه ترکیب پودر و مایع را با آب مقطر خیس و سپس خشک نمایید. پودر را به میزان دلخواه در کاسه بریزید و سپس به تناسب اقدام به اضافه کردن مایع کنید. بهتر است ترکیب پودر و مایع ابتدا توسط دست و در ادامه به وسیله وکیوم میکسر انجام شود.

\*ترکیب پودر و مایع یک واکنش تمام شیمیایی بسیار حساس می باشد. مشخصات گچ Z4 همیشه ثابت است، به همین دلیل در صورت داشتن شرایط محیطی ثابت و استفاده از مواد با کیفیت مانند گچ ول میکس، موم و آلیاژ، نتایج ثابتی از استفاده از گچ پرسن Z4 خواهید گرفت.

**ترکیب کردن:** بعد از اینکه پودر و مایع را به کمک دست ترکیب کردید، برای مدت ۵۰ ثانیه با استفاده از وکیوم میکسر این کار را ادامه دهید.  
زمان کار: حدود ۴ دقیقه

زمان سفت شدن: حدود ۳۰ دقیقه

**حذف موم:** حذف موم را می توان به ۲ روش سریع و عادی انجام داد.

**روش سریع:** سیلندر را مستقیم داخل کوره داغ و در دمای نهایی که تولید کننده آلیاژ توصیه کرده است (۸۵۰°C) قرار دهید و سپس دما را افزایش دهید. مدت زمان قرار گرفتن سیلندر در کوره به اندازه و تعداد سیلندرها بستگی دارد.

برای مثال: ۴۰ دقیقه برای ۳ سیلندر، ۵۰ دقیقه برای ۶ سیلندر و ۶۰ دقیقه برای ۹ سیلندر توصیه می شود.

**روش معمولی:** سیلندر را پس از سخت شدن، درون کوره سرد قرار دهید و دما را با نسبت ۷°C تا ۹°C در دقیقه بالا ببرید تا دمای کوره به ۸۵۰°C برسد. زمان قرار گرفتن سیلندر در دمای نهایی (۸۵۰°C) به اندازه و تعداد سیلندرها بستگی دارد.

برای مثال: ۴۰ دقیقه برای ۳ سیلندر، ۵۰ دقیقه برای ۶ سیلندر و ۶۰ دقیقه برای ۹ سیلندر توصیه می شود.

**سیستم پرس**

**کرون:** توصیه می شود از مایع مخصوص با غلظت ۱۰۰٪ استفاده کنید، ۲۴ میلی لیتر مایع مخصوص را با ۱۰۰ گرم پودر ترکیب کنید. پس از ۱۵ دقیقه کاغذ دور سیلندر را باز کنید. پس از ۳۰ دقیقه سیلندر را مستقیم داخل کوره داغ با دمای نهایی (۸۵۰°C) قرار دهید و اجازه دهید سیلندر برای مدت ۹۰ دقیقه در این دما بماند.

**استین گذاری (اینلی، آنلی و ونیر):** توصیه می شود از مایع مخصوص با غلظت ۸۰٪ استفاده کنید، ۱۹ میلی لیتر مایع مخصوص + ۵ میلی لیتر آب را با ۱۰۰ گرم پودر ترکیب کنید. پس از ۱۵ دقیقه کاغذ دور سیلندر را باز کنید. پس از ۳۰ دقیقه سیلندر را مستقیم داخل کوره داغ با دمای نهایی (۸۵۰°C) قرار دهید و اجازه دهید سیلندر برای مدت ۹۰ دقیقه در این دما بماند.

تمامی اعداد در این راهنما می توانند به تناسب شرایط محیطی، کیفیت دستگاه ها و مواد مصرفی تغییرات کمی داشته باشند.