

UPUTSTVO ZA RUKOVANJE

INCOMET LEGURE "F10"

Modelovanje:

Obezbedite minimalnu debljinu voska pri modelovanju restauracija od 0.3mm. Za veće mostove debljina voska može biti veća.

Ulaganje:

Za ulaganje krunica posebno, koristite tehniku direktnog ulaganja sa minimum 0.3mm debljine voska. Za restauracije sa više članova i mostove koristite debljinu voska od 4mm i indirektnu tehniku ulaganja (stablo). Koristite uložne mase za plemenite legure ili univerzalne prema uputstvima proizvođača.

Predgrevanje i devaksacija kiveta:

Posle pravilnog podešavanje programa predgrevanja ubacite kivetu u peć na sobnoj temepraturi u peć i pustite da se ista zagreva do 680°C. Ostavite kivetu u peći na visokoj temepraturi od 40 do 60 minuta u zavisnosti od veličine kivete. Pratite uputstva proizvođača uložnih masa.

Livenje:

Krunice i mostove možete topiti kombinacijom komprimovanog vazduha sa prirodnim gasom (otvoreni plamen), za optimalne rezultate pratite uputstva proizvođača aparata za livenje. Induktivni i električni aparati imaju grafitne tigle koje se koriste i potrebno je vršiti topljenje na temperaturi od minimum 100°C više od temperature smekšavanja legure. Svaki aparat je drugačiji. Temperatura topljenja mora biti individualno podešena za svako livenje prema količini iste koja se topi.

Dekivetiranje, peskiranje i čišćenje:

Dekivetiranje i peskiranje vršiti sa 50 mikrona aluminijum oksidom, pazeći na rubove konstrukcije.

Elektrolitičko poliranje:

Svaka tečnost za elektrolitičko poliranje plemenitih legura sa zlatom, se praktično može koristiti.

Obrada i finiširanje:

Finiširanje i obrada se može izvesti konvencionalnim ne-kontaminirajućim instrumentima "cross-cut".

Tretman omekšavanja i očvršćavanja:

Omekšavanje: Ugrejati na temperaturi od 680°C u trajanju 10 minuta i potpiti kivetu u vodu odmah posle postizanja crvene boje, kada se ista smekšala.

Očvršćavanje: Držati na temperaturi od 400°C u trajanju od 20 minuta i tada hladiti na sobnu temperaturu.

Lotovanje: za bele plemenite legure potrebno je koristiti lot S14KT (temp 750°C) ili bilo koji do temp 850°C.

NAPOMENA:

- Čuvajte proizvod u originalnom pakovanju sa ciljem praćenja svakog lot broja;
- Koristite uvek samo čiste tigle za livenje;
- Koristite uvek samo čiste ingote za livenje;
- Nemojte koristiti nikakva dodatna sredstva ili komponente koje izazivaju alergije;
- Metalna prašina je opasna za zdravlje. Kada se radi deketiranje ili peskiranje koristite aspirator i zaštitnu masku.