

ADENTA®-VEST PA

Revêtement pour prothèses adjointes métalliques

Revêtement à liant phosphate/silicate pour modelage de précision. Il est possible d'utiliser Adenta®-Vest PA pour la coulée rapide est la méthode de coulée conventionnelle préchauffage contrôlé.

L'expansion peut être ajustée par rapport au type d'alliage utilisé. Pour cela il suffit de diluer liquide Adentatec avec de l'eau distillée.

Toutes les masses de revêtement contiennent du quartz (SiO₂), Adenta®-Vest PA également. Par conséquent, éviter d'inhaler les poussières et portez un masque.



Nocivo

R48/20 Nocif risque d'effets graves pour la santé en cas d'exposition prolongée par inhalation.

S7/9 Conserver le récipient bien fermé et dans un endroit bien ventilé

S22 Ne pas respirer les poussières

S51 Utiliser seulement dans des zones bien ventilées

Préparation du modèle.

- Dupliquer le modèle préparé comme à votre habitude
- Diluer si nécessaire le liquide Adenta®-Vest PA avec de l'eau distillée. Toujours bien utiliser un godet mesure **PROPRE** afin de bien respecter les proportions de liquide. Une fois le liquide versé dans le bol rincer le godet mesure à grande eau.
- Utiliser uniquement le liquide Adenta®-Vest PA
- Pour les modèles avec crochets 70% de concentration et 80% pour les prothèses combinées.
- Incorporer la poudre en pluie, spatulé à la main pendant 15 secondes puis mélanger sous vide pendant 60 secondes
- Les modèles en gélatine ne doivent pas être soumis à la pression
- Couler le revêtement dans le moule / duplicata sur le vibreur
- Laisser le revêtement prendre pendant 20 minutes dans un silicone et 45 minutes dans la gélatine.
- Déshydratez ensuite le modèle pendant 30 minutes à 250°C prolonger le temps de 10 minutes dans le four pour chaque modèle supplémentaire
- Ensuite durcir le modèle dans un bain puis sécher de nouveau pendant 5 minutes à 250 °C uniquement pour l'utilisation de la gélatine.

Enrobage

- la proportion de liquide peut être la même que pour le modèle.
- Pour les modèles avec crochets 70% de concentration et 80% pour les prothèses combinées.
- Incorporer la poudre en pluie, spatulé à la main pendant 15 secondes puis mélanger sous vide pendant 50 secondes
- Placer le cylindre sur le vibreur, laisser couler le revêtement dans le cylindre, une fois la maquette en cire complètement recouverte couper le vibreur et terminez le remplissage du cylindre SANS vibration.

Mise au four

- Si vous utiliser la méthode speed ne pas oublier de déglacer le haut du cylindre afin de faciliter l'évacuation des gaz
- **Méthode speed.** Lorsque la température du cylindre atteint son maximum généralement après 25 minutes, placer le cylindre directement dans le four préchauffé à la température finale (950 -1050°C)

- **Méthode chauffe contrôlé.**
- placer le cylindre directement dans le four froid au bout de 30 minutes.
- Faire une chauffe entre 5-7°C par minutes sans temps de maintient jusqu'à la température finale. Maintenir la température pendant 60 minutes
- Augmenter le temps de maintient de 15 minutes par cylindre

ATTENTION

- Ne jamais ouvrir la porte du four dans les 15 minutes suivant l'arrêt de la chauffe car il y a un risque important de déflagration

Dérochage

- Laisser refroidir le cylindre à une température permettant de le toucher avant de le dérocher. De cette façon le revêtement se détachera plus aisément de la pièce coulée.

Recommandations pour contrôler l'expansion

Coulée de modèles avec crochets	70% -75% de liquide/ 30% -25% de H ₂ O
Coulée de modèles combiné	80% de liquide/ 20% de H ₂ O
Ratio poudre liquide	100g poudre /20 ml de liquide
Temps de travail	3-4 minutes
Températures de travail	19°C
Temps de malaxage	20 secondes manuels – 50 secondes sous vide
Temps de prise	9 minutes
Température maxi	950°C – 1050°C*
<u>Mise au four :</u>	
Four froid	au bout de 30 minutes
Four chaud 950°	au bout de 20/25 minutes environ



ISO 9001/2008/ISO 13485/2003

Les fiches de sécurité, les instructions, les certificats ISO et CE sont téléchargeables sur le site internet :

Importateur exclusif pour la France

DISTRIBUTION DIRECTE DENTAIRE

716 rue du Général de Gaulle

45220 CHATEAU-RENARD

Tel 02.38.95.23.37./06.87.34.90.91

distribubiondirectedentaire@gmail.com

Adentatec GmbH, Ringstr.38-44, 50996 Köln

Tel: +49/221 3596-100, Fax +49/221 3596-170

info@adentatec.com, www.adentaec.com