

CHROMVEST

REVETEMENT A LIANT PHOSPHATIQUE POUR PROTHESES SQUELETTIQUES EN CHROME-COBALT

CHROMVEST est un revêtement phosphatique à grain fin spécifiquement conçu pour la fusion du chrome-cobalt. Il est possible d'en contrôler l'expansion en modifiant le pourcentage du liquide spécial **ESPANSOL** mélangé avec de l'eau distillée: plus élevée sera la concentration de **ESPANSOL**, plus grande sera l'expansion. Il convient de rappeler que le temps de travail et celui de prise de tout revêtement phosphatique est influencé par la température ambiante, la température du liquide et la température de la poudre: au fur et à mesure que lesdites valeurs augmentent, le temps de travail et celui de prise diminuent. Nous recommandons pour autant de conserver le récipient bien fermé dans un endroit frais.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Rapport de mélange: 15-17 ml. de liquide x 100 g. de poudre
Temps de travail: 3-4 minutes
Temps de prise finale (Vicat): 7-8 minutes
Expansion de prise avec liquide concentré: 1,2%
Expansion totale avec liquide concentré: 3%

MODE D'EMPLOI

Modèle: 30-34 ml. de liquide x 200 g. de poudre

Cylindre: 60-68 ml. de liquide (50% liquide – 50% eau distillée) x 400 g. de poudre

Verser lentement la poudre dans le liquide, mélanger manuellement pour 10-15 secondes, puis mécaniquement et sous vide pour 60 secondes. Il est conseillé d'entamer le mélange mécanique à l'aide d'une spatule dans des conditions de vide.

Pour les modèles doublés en hydrocolloïde, fixer la température du four à 220-250°C et faire sécher les modèles à cette température pour 30-45 minutes, après appliquer la détrempe durcissant selon la procédure usuelle.

Pour les modèles doublés avec silicone aucun type de traitement supplémentaire n'est nécessaire. Pour obtenir des résultats meilleurs, utiliser la duplication avec silicone.

PRÉCHAUFFAGE DU CYLINDRE

Après 30 minutes de la prise du revêtement, mettre le cylindre dans le four, augmenter la température jusqu'à 250-280°C et la maintenir de 30 à 60 minutes selon le nombre et la taille des cylindres, après augmenter jusqu'à atteindre la température finale (950-1000°C) en la gardant pour 30-60 minutes. Il est conseillé de maintenir une vitesse de montée de la température de 5-10°C par minute.

Après la fusion, attendre que le cylindre ait atteint la température ambiante pour libérer le produit du revêtement; pour refroidir le cylindre éviter d'employer de l'air comprimé ou de le plonger dans l'eau.

R 20	Nocif par inhalation
R 36/37	Irritant pour les yeux et les voies respiratoires
R 40	Possibilités d'effets irréversibles
S 22	Ne pas respirer les poussières

Conserver la poudre et le liquide à des températures ne dépassant pas 23°C dans un endroit frais et dans un récipient bien fermé.

SERVICE D'ASSISTANCE A LA CLIENTELE

Industria Zingardi Srl Département Recherche et Développement
Via Mazzini n.161 - 15067 Novi Ligure (AL) Italie.
Tél. ++39-(0)143-2148 Télécopieur ++39-(0)143-71883
Courrier électronique: zingardi@zingardi.it
Site Web: www.zingardi.it