

RU

Перед использованием обязательно  
прочитать инструкцию

# G-CERA ORBIT VEST

Огнеупорный формовочный материал

## ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

G-Cera Orbit Vest представляет собой огнеупорный фосфатный формовочный материал, разработанный для изготовления цельнокерамических коронок, вкладок, накладок и вениров.

G-Cera Orbit Vest позволяет производить обжиг различных керамических масс прямо на модели; имеет исключительную размерную стабильность и достаточно высокую прочность, чтобы производить повторные обжиги.

### СВОЙСТВА

#### 1. ДВА ТИПА ПОРОШКА

G-Cera Orbit Vest имеет два типа порошка с различным коэффициентом расширения: для обжига коронок / вениров и для обжига вкладок. Это обеспечивает широкий диапазон применений для изготовления как внешних (коронки, вениры), так и внутренних керамических реставраций (вкладки).

#### 2. ПРЕВОСХОДНАЯ ПРОЧНОСТЬ

G-Cera Orbit Vest имеет достаточно высокую прочность, чтобы выдерживать повторные обжиги. Этот материал имеет состав, ограничивающий степень расширения до минимума при данном уровне подъема температуры, что полностью предотвращает растрескивание модели.

#### 3. ГЛАДКАЯ ПОВЕРХНОСТЬ

Уникальный состав и помол G-Cera Orbit Vest обеспечивают гладкую поверхность модели.

#### 4. ВЕЛИКОЛЕПНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ С РАЗЛИЧНЫМИ КЕРАМИЧЕСКИМИ МАССАМИ

G-Cera Orbit Vest предназначен для использования с подавляющим большинством металлокерамических масс, имеющих средний коэффициент термического расширения 11.5-13.5·10<sup>-6</sup> при температуре 100-500°C. G-Cera Orbit Vest не вызывает растрескивания керамики или сепарации керамической реставрации от модели при обжиге.

### ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Соотношение порошок / жидкость	33 г / 5 мл (6.5 г)
Время для отлива модели (мин, сек.) (после окончания замешивания)	2 мин 00 сек
Время отверждения (мин, сек.)	7 мин 00 сек
Прочность на сжатие (МПа) (после дегазирования)	30.6

При температуре (23 +/- 2°C); относительная влажность (50 +/- 5%).

## ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

#### 1. СООТНОШЕНИЕ ПОРОШОК / ЖИДКОСТЬ

Соотношение порошок / жидкость составляет 33 г (один пакетик порошка) / 5 мл (6.5 г) жидкости.

##### **Замечание:**

**Порошок и жидкость должны правильно дозироваться. В противном случае, правильные физические свойства такие, как температурное расширение и расширение при затвердевании, могут быть не получены.**

#### 2. ЗАМЕШИВАНИЕ

После тщательного замешивания вручную, произведите замешивание в вакуумном миксере в течение 60 секунд.

##### **Замечание:**

**Нужно использовать маленький контейнер для замешивания (внутренний диаметр – 5-6 см). Использование контейнера больших размеров не позволяет получить равномерную консистенцию, что ухудшает физические свойства такие, как температурное расширение и расширение при затвердевании.**

#### 3. ОТЛИВ МОДЕЛИ

Для того чтобы получить модель, не содержащую пузырьков воздуха, перед её отливом можно увлажнить оттиск специальным увлажняющим агентом. После применения увлажняющего агента, слегка прополосните оттиск, и тщательно просушите его. После замешивания G-Cera Orbit Vest, немедленно залейте смесь в оттиск, используя вибростоллик (модель должна быть отлита не позже, чем через 2 минуты после окончания замешивания).

##### **Замечание:**

**Некоторые увлажняющие агенты могут загрязнить поверхность модели.**

#### 4. ИЗВЛЕЧЕНИЕ ИЗ ОТТИСКА

Извлеките модель из оттиска через 1-1.5 часа после отлива.

##### **Замечание:**

**Не извлекайте модель слишком рано, поскольку это негативно сказывается на прочности, размерной точности и свойствах поверхности модели. Не оставляйте модель в оттиске более 2 часов, поскольку это приведет к трудностям с сепарацией.**

#### 5. ДЕГАЗИРОВАНИЕ МОДЕЛИ

Постепенно нагревайте модель в муфельной печи от комнатной температуры до 700°C в течение 1 часа. Выдержите модель при этой температуре в течение 10 минут.

##### **Замечание:**

**Слишком быстрое поднятие температуры может привести к растрескиванию модели вследствие быстрого испарения жидкости в толще модели.**

Далее поместите модель в печь для обжига керамики, разогретую до 700°C и подымайте температуру до 1,050°C со скоростью 55°C в минуту при атмосферном давлении. Выдерживайте модель при данной температуре в течение 5 минут. Извлеките модель и дайте ей остыть до комнатной температуры. Постепенного охлаждения в печи не требуется.

#### **Замечания:**

- 1) Не производите дегазирования модели при температуре выше, чем 1,050°C. Это может повлиять на размерную точность.**
- 2) Дегазирование модели также можно проводить в печи для обжига металлокерамики, однако, фосфатные формовочные материалы выделяют небольшие количества аммиака, что может повредить печи. Таким образом, для разогревания модели до 700°C рекомендуется использовать муфельную печь.**

#### **ПРОЧИЕ ЗАМЕЧАНИЯ**

1. Если жидкость загрязняется посторонними веществами, такими как гипс, кислоты, поваренная соль или охлаждается до температуры ниже 5°C, она превращается в гель и не может более использоваться.
2. Храните порошок и жидкость при комнатной температуре (20-25°C) вне досягаемости прямого солнечного света.
3. После открытия пакетика с порошком, используйте порошок как можно быстрее.
4. Некоторые компоненты, содержащиеся в порошке, замедляют реакцию отверждения гипсов или паковочных масс на основе гипса. Выберите одну чашку для замешивания и используйте ее только для G-Cera Orbit Vest.

#### **УПАКОВКА**

1. Коробка 30 пакетиков по 33 г порошка для коронок / вениров.
2. Коробка 30 пакетиков по 33 г порошка для вкладок.
3. Бутылочка 200 мл жидкости.

#### **ЗАМЕЧАНИЯ**

1. Для предотвращения вдыхания порошка при работе с G-Cera Orbit Vest используйте вытяжку и работайте в маске.
2. Избегайте попадания материала в глаза. Если это все же случилось, немедленно промойте глаза большим количеством воды и обратитесь к врачу.
3. Для защиты глаз от осколков при обработке затвердевшей модели используйте защитные очки.
4. При разогревании материала работайте в хорошо проветриваемом помещении.
5. Не смешивайте порошок или жидкость G-Cera Orbit Vest с компонентами других продуктов.
6. Этот продукт должен использоваться только профессиональными зубными техниками.
7. Этот продукт должен использоваться только в целях, изложенных в данной инструкции.

#### **DISTRIBUTED by**

GC CORPORATION  
76-1Hasunuma-cho, Itabashi-ku, Tokyo 174-8585, Japan

GC INTERNATIONAL CORP.  
76-1Hasunuma-cho, Itabashi-ku, Tokyo 174-8585, Japan

GC EUROPE N.V.  
Research-Park, Interleuvenlaan 13, B-3001 Leuven, Belgium

GC AMERICA INC.  
3737 West 127th Street, Alpis, IL 60808 U.S.A.

#### **MANUFACTURED by**

TAISEI DENTAL MFG. CO., LTD.  
4-38-7 Hoshida Kita Katano, Osaka 576-0017, Japan

The logo consists of the letters 'GC' in a bold, italicized, sans-serif font. The letters are black with a white outline, and they are flanked by two short, thick black diagonal bars on each side, resembling a stylized 'G' or a decorative element.