

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, венеры), 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 11.5-13.5·10⁻⁶ 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 either side, resembling a stylized 'G' or a decorative element.