

ZETAVEST

RIVESTIMENTO UNIVERSALE A PRERISCALDO RAPIDO

ZETAVEST è un rivestimento fosfatico universale per tutti i tipi di leghe preziose e non preziose e per fusioni ad espansione libera o controllata. Viene utilizzato con liquido speciale **ESPANSOL**; diluendo il liquido in percentuale con acqua distillata è possibile regolare l'espansione del rivestimento: maggiore è la concentrazione di liquido maggiore sarà l'espansione del rivestimento. Si consiglia comunque di non utilizzare mai liquido puro, ma di diluire con almeno con 10% di acqua distillata.

ZETAVEST PUO' ESSERE INTRODOTTO IN FORNO PRERISCALDATO ALLA TEMPERATURA FINALE DOPO 30 MINUTI DALLA COLATURA SIA NELLA TECNICA AD ESPANSIONE LIBERA PER I CILINDRI 1X 3X 6X SIA CON L'UTILIZZO DEL CILINDRO METALLICO DI QUALSIASI MISURA. Ricordiamo che i tempi di lavorazione dei rivestimenti sono notevolmente influenzati dalla temperatura dell'ambiente, a maggiore temperatura corrisponde un minore tempo di lavorazione con conseguente introduzione anticipata del cilindro in forno per la tecnica di fusione rapida. **Il prodotto deve essere conservato a temperature non superiori a $\pm 25^{\circ}\text{C}$.** Per ovviare all'inconveniente di temperature ambientali superiori ai 25°C è consigliabile conservare il liquido e polvere in frigorifero ad una temperatura non inferiore ai 5°C . Tuttavia le prove condotte fanno notare un miglioramento delle superfici se si opera alla temperatura ambiente di $\pm 23^{\circ}\text{C}$.

* Si consiglia di introdurre il crogiolo in forno preventivamente cristallizzato all'interno con del borace ed infine riscaldare la culla della centrifuga prima del posizionamento del cilindro.

Grazie alla sua fluidità nonché alla granulometria estremamente fine, **ZETAVEST** consente di ottenere fusioni più lisce e precise e di ridurre considerevolmente i tempi di lavorazione sia per i cicli di preriscaldamento rapidi, sia per la rifinitura dopo la fusione e permette un facile distacco del manufatto protesico dalla massa di rivestimento.

PREPARAZIONE

Eseguire lo spinaggio con le tecniche convenzionali. Nella tecnica di fusione con cilindro in metallo rivestire le pareti interne del cilindro con NASTRO PER CILINDRI ZETA. Per aumentare l'espansione, variare la concentrazione di liquido (se si utilizza il liquido in concentrazione tra l' 85 e il 100%, raddoppiare il giro di banda liner all'interno del cilindro). Non occorre utilizzare tensioattivi. Se utilizzati assicurarsi prima di colare, che la cera sia completamente asciutta.

PROPORZIONI

Il rapporto di miscelazione è di 22 ml di acqua distillata/liquido per 100 g. di rivestimento.

Per corone, ponti in oro o argento - palladio usare 50% di liquido con 50% di acqua. Per parti più piccole di leghe preziose usare 30%-40% di liquido con 70%-60% di acqua. Per leghe non preziose usare 90% di liquido e 10% di acqua. Si consiglia comunque di leggere le indicazioni fornite dal produttore della lega che si userà per la fusione.

Cilindro 1 X: g. 60 polvere, 13,2 ml. acqua / liquido

Cilindro 3 X: g. 150 polvere, 33 ml. acqua / liquido

Cilindro 6 X: g. 300 polvere, 66 ml. acqua / liquido

DILUIZIONE Liquido/Acqua dist.	ESP.DI PRESA	ESP.TERMICA	ESP.TOTALE
90/10%	1,8%	1,03%	2,83%
75/25%	1,5%	1%	2,50%
50/50%	0,7%	0,9%	1,60%
33/67%	0,45%	0,7%	1,15%

MISCELAZIONE

Iniziare la miscelazione manuale, spatolare energicamente in un solo verso per 15" finché tutta la polvere sarà bagnata. Portare la miscela sotto vuoto e mantenerla per 10", passare quindi alla miscelazione meccanica sottovuoto per 70". Colare il rivestimento nel cilindro, vibrare leggermente, non appena il cilindro è completamente riempito interrompere immediatamente la vibrazione. Lasciare che il cilindro faccia presa sul banco per un tempo di 30' (tecnica con cilindro metallico), 45'(tecnica ad espansione libera). Si fa presente che non occorre porre il cilindro sotto pressione (es. pentola a pressione); se ciò avvenisse la pressione deve essere di circa 2,5 atm.. **Raschiare con una lama affilata la parte superiore del cilindro.** Per tale operazione non usare dischi diamantati.

PROCEDIMENTO DI PRERISCALDO RAPIDO

Consentito per tutte le misure di cilindro metallico. Per la tecnica ad espansione libera si consiglia di non usare cilindri di dimensioni superiori al 6X e di aggiungere almeno il 10% di acqua distillata al liquido puro.

Introdurre il cilindro in forno preventivamente riscaldato alla temperatura **finale** desiderata.

- Leghe con contenuto di metalli preziosi per tecnica convenzionale: 620°C - 650°C
- Leghe a base di Pd per ceramica: 650°C - 680°C
- Leghe Au - Pd e ad alto contenuto di Au per ceramica: 710°C - 780°C
- Leghe Cr - Co e leghe vili da 800°C - 900°C

Si consiglia di leggere le indicazioni fornite dal produttore della lega che si userà per la fusione .

Stazionare alla temperatura finale che varierà in base alla grandezza del cilindro.

Dimensioni del cilindro	Sosta alla temperatura finale Utilizzando la metodica di riscaldamento rapido
X1	40 minuti alla temperatura finale
X3	50 minuti alla temperatura finale
X6	60 minuti alla temperatura finale
X9	90 minuti alla temperatura finale

N.B. Se si inseriscono più cilindri nel forno contemporaneamente prolungare il tempo di riscaldamento.

PROCEDIMENTO DI PRERISCALDO GRADUALE

Porre il cilindro in forno freddo e lasciarlo asciugare a 250-300°C circa per 30 minuti (se il forno è programmabile impostare l'incremento di temperatura a 10°C al minuto). Quindi salire con la stessa velocità fino alla temperatura desiderata.

- Leghe con contenuto di metalli preziosi per tecnica convenzionale: 700°C
- Leghe a base di Pd per ceramica: 750°C - 800°C
- Leghe Au - Pd e ad alto contenuto di Au per ceramica: 850°C - 900°C
- Leghe con base Ni o Cr per ceramica: 950°C

FRASI DI RISCHIO E SICUREZZA

- R 20 Nocivo per inalazione
 R 36/37 Irritante per gli occhi e le vie respiratorie
 R 40 Possibilità di effetti irreversibili
 S 22 Non respirare le polveri

N.B. Si fa presente che i dati sopra indicati sono stati estrapolati dalle prove eseguite in laboratorio per raggiungere i migliori risultati di fusione con diversi tipi di metalli. Per eventuali ulteriori chiarimenti di utilizzo, potete mettervi in contatto con i seguenti indirizzi:

SERVIZIO CLIENTI

Industria Zingardi Srl 
Dipartimento Ricerca & Sviluppo
 Via Mazzini n.161 - 15067 Novi Ligure (AL) Italia
 Tel. 0143-2148 Fax 0143-71883
 E-mail: zingardi@zingardi.it Web: www.zingardi.it