



MAGNO VEST AGUA / CALCINADO RÁPIDO

INFORMACIÓN TÉCNICA

magno vest agua

Es un investimento de Fosfato con demanda de agua media y grano grueso, diseñado específicamente para el duplicado de modelos, en hidrocoloide reversible y el revestido de modelos para removible.



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Proporción polvo / líquido especial / agua	100gr / 10mL / 10mL
Mezcla	
Manual:	60 seg.
Automático:	45 seg.
Tiempo de trabajo:	3 min. apróx. *
Tiempo de fraguado inicial:	5 min. apróx. *
Tiempo de fraguado final:	13 min. apróx. *
Expansión al fraguar:	0.55% apróx. *
Expansión térmica	1.3%
Tiempo para calcinar	20 min. apróx. *
Resistencia a la compresión:	6 MPa
Temperatura ideal de trabajo:	20 - 25 °C

*LOS VALORES DEPENDEN FUERTEMENTE DE LA TEMPERATURA AMBIENTAL Y HUMEDAD RELATIVA.

PRECAUCIONES:

El investimento libera calor durante el fraguado y puede ocasionar quemaduras.

Este producto contiene cuarzo, se ha demostrado que la inhalación de polvo de cuarzo por periodos prolongados puede causar silicosis.

Use cubrebocas con la protección adecuada para manipular el material. Consulte la hoja de seguridad del producto.

SmartFamily®

CARACTERÍSTICAS

- Compatible con cromo-cobalto
- Compatible con Hidrocoloide reversible
- Alta expansión
- Duplicado Perfecto
- Metales tersos
- Fraguado rápido
- Calcinado rápido

INDICACIONES

Duplicado:

100gr. Polvo / 10mL líquido especial / 10mL de agua

Coloque el negativo en agua entre 15-20°C Retire el modelo maestro del negativo y seque la humedad excedente del negativo con aire comprimido y proceda con el vaciado bajo vibración. Posteriormente, coloque el modelo en un horno de secado a 220°C por 30 min. para eliminar la humedad residual, en seguida sumerja el modelo en un baño de cera precalentado a 100°C en una resina de sellado.

**Cuando el modelo se caliente liberará amoníaco que es perjudicial para la salud a mediano plazo, realice el proceso en lugares con extracción de aire o perfectamente ventilados.*

Revestido:

100gr. Polvo / 20mL de agua

Para revestir, bajo vibración vierta lentamente el Investimento hasta cubrir adecuadamente la cera y llegar al límite de llenado de su conformador.

Una vez que terminó el vaciado, no toque el molde durante los próximos 30 min.

Si la temperatura es superior a 30°C no se recomienda llenar más de dos modelos a la vez.

DISPONIBLE EN

Cubeta de 18kg.
en bolsas de 1kg.
c/u

