

Instrucciones para el uso de Touch

Touch es un investimento de alta precisión hecho a base de fosfato el cual ha sido desarrollado para la técnica de parciales. Para lograr un resultado preciso es necesario que siga las instrucciones de tiempo y temperatura.

1. Aplicaciones

- Sobre gel duplicador (Flexo).
- Técnica de silicón.
- Técnica de resinas fotocuradas calcinables.

2. Ventajas

- Gran precisión en el ajuste.
- Márgenes estables.
- Grano fino muy resistente.
- Fundido convencional y rápido.

3. Preparación

- El resultado óptimo del fundido depende de la limpieza y cuidado del usuario, por lo tanto, debe eliminar los pequeños residuos que podrán alterar el resultado final. Es necesario designar una taza mezcladora y una espátula exclusivas para preparar el investimento, no utilice las tazas mezcladoras y espátulas que han sido empleadas para el manejo de yeso.

4. Almacenamiento

- El líquido especial Smart Vest y el polvo Touch deberán permanecer almacenados a temperatura ambiente (20°C, 25°C). No guarde el líquido por debajo de 5°C de temperatura ya que puede dañar irreversiblemente el producto.

5. Alerta sanitaria

- El polvo de investimento contiene cuarzo, por lo tanto debe evitar respirar el polvo mientras lo trabaja ya que puede causar daños como cáncer de pulmón y/o silicosis. Es importante que utilice una máscara apropiada.

6. Datos técnicos

- El tiempo de trabajo es de 4 a 6 minutos y la temperatura de 20°C a 25°C.

7. Relación líquido-polvo

- El Touch debe ser mezclado únicamente con el líquido Smart Vest de acuerdo con los datos proporcionados en la siguiente tabla inscrita solamente a manera de guía, ya que muchos factores tales como: la humedad y la temperatura ambiente, pueden afectar el resultado final.

Proporción de mezcla	Polvo	Líquido	Agua destilada	Cantidad total
Gel	200g.	33,6ml / 80%	8,4ml / 20%	42ml / 100%
Duplicación de gel	200g.	26,6ml / 70%	11,4ml / 30%	38ml / 100%
Resina calcinable	200g.	33,6ml / 80%	8,4ml / 20%	42ml / 100%

Nota: Al incrementar la relación de líquido Smart Vest respecto al agua destilada aumenta la expansión del modelo duplicado o al disminuir la cantidad de líquido especial Smart Vesti respecto al agua destilada aumenta la contracción.

Nunca altere la relación líquido + agua destilada con relación al polvo.

8. La preparación del investimento debe hacerla a temperatura ambiente, ya que si la temperatura es mayor, entonces se reducirá el tiempo de elaboración.

- Prepare el modelo utilizando el gel duplicador Flexo.
- Pese y vierta el polvo en la taza mezcladora.
- Agregue el líquido de acuerdo a la tabla anterior.
- Recuerde que después de hacer el duplicado con gel, debe esperar 30 minutos para poder verter la mezcla del investimento Touch.
- Asegúrese de que el gel duplicador esté completamente seco.
- Mezcle por 15 segundos el investimento Touch con el líquido, después introdúzcalo a la mezcladora por 60 segundos a una velocidad de 250 RPM o si lo hace manualmente hágalo por 90 segundos.
- Después, lentamente comience a llenar el molde con el investimento a baja vibración.
- Pasados 30 minutos remueva el duplicado.
- Encere y coloque entradas.

9. Desencerado

a) Proceso convencional

- Coloque el modelo ya revestido en un horno frío, después de 20 minutos que comenzó el proceso de mezclado comience a calentar a un radio de 20°C por minuto.
- Una vez alcanzada la temperatura final, manténgala por 45 minutos.
- La temperatura final dependerá de las especificaciones de la aleación.

b) Calentamiento rápido

- 20 minutos después de haber iniciado el proceso de mezclado, coloque el modelo ya revestido en el horno a 850°C.
- Debe mantenerlo a esa temperatura durante 45 minutos, después, si es necesario aumente la temperatura según la aleación utilizada.
- El tiempo de mantener la temperatura al final dependerá del tamaño y del número de duplicados.

- Se recomienda agregar 10 minutos por cada trabajo extra.

10. Fundido

Después de haber mantenido por lo menos durante 45 minutos la temperatura final, se puede iniciar el proceso de fundido de acuerdo con las instrucciones del fabricante de la aleación.

11. Enfriamiento

Lentamente deje enfriar el modelo de trabajo a temperatura ambiente y coloque la entrada del metal hacia arriba.

Garantía

La calidad de este producto está totalmente garantizada. Las instrucciones de uso proporcionadas se basan en los resultados obtenidos. La garantía procederá siempre y cuando haya seguido las instrucciones correctamente y es total responsabilidad del usuario la óptima aplicación de las mismas.