

REVESTIMENTO GALAXY
(REVESTIMENTO PARA FUNDIÇÃO E CERÂMICA PRENSADA)

Atualizado 02/08/06

Revisado 16/04/10

A PRECISÃO DO SEU TRABALHO ESTÁ DIRETAMENTE LIGADA À PRECISÃO DAS PROPORÇÕES ABAIXO

Pacote de 100 g + 24 ml de solução (líquido e água destilada)	
Ligas Cerâmicas Tilitite & Ligas não preciosas 18 ml de líq. + 6 ml de água destilada Média de queima: 850 - 900° C	PRENSÁVEIS Coroas/Facetadas 15 ml de líq. + 10 ml de água destilada Queima - Siga as instruções do fabricante
Ligas nobres & Ligas semipreciosas 15 ml de líq. + 9 ml de água destilada Média de queima: 730° C - 840° C	PRENSÁVEIS Inlay - MO, DO 10 ml de líq. + 14 ml de água destilada Queima - Siga as instruções do fabricante
Inlay & Cr/Br tipo de ouro 15 ml de líq. + 9 ml de água destilada Média de queima: 480° C - 590° C	PRENSÁVEIS Inlay - Todos MOD's 13,5 ml de líq. + 10,5 ml de água destilada Queima - Siga as instruções do fabricante

Obs.: Caso seja necessário, ajuste sua fundição/prensagem utilizando: ou mais líquido e menos água para obter mais expansão, ou mais água e menos líquido para obter menos expansão. Porém, mantenha sempre a solução em 24 ml.

INSTRUÇÕES DE PREPARO

1. Introduza em uma cuba, o líquido + água destilada e depois o pó. Misture aproximadamente 10 segundos, em seguida, espatule a vácuo ou manualmente por 40 segundos. Após a espatulação desligue a máquina para que o ar entre lentamente dentro da cuba. Em períodos de calor, mantenha o líquido na geladeira e diminua o tempo de espatulação para 30 segundos;
2. Realizada a inclusão coloque o anel sob uma lâmpada à 22° C, pois as baixas temperaturas podem danificar os aditivos especiais incorporados no líquido e no pó;
3. Após 25 minutos de presa (anel de 100g) o revestimento, ainda quente, deve ser colocado no forno de anel a uma temperatura de 750° C sem que haja riscos de trincas ou rachaduras no anel. **Um tempo maior de espera pode ocasionar a trinca do Revestimento.**

4. Em seguida:

- Para fundição de ligas metálicas, (sem estágios) eleve para 950° C permitindo que o anel fique pelo menos 20 minutos nesta temperatura. Em seguida, de acordo com a liga a ser fundida, abaixe para temperatura desejada e faça a fundição.
- Para porcelana prensada, aguarde 1 hora (anel de 100g) em 750° C para que sejam eliminados todos os resíduos de cera do anel e aumente a temperatura conforme indicação do material. Em seguida, coloque no forno de prensagem e siga as instruções do fabricante da pastilha.

Importante: Quando os trabalhos forem confeccionados em um **padrão de resina**, o anel terá que ser colocado em uma temperatura inicial de 400° C, o qual deverá permanecer por 30 minutos. Após este estágio, siga as recomendações do item anterior.

TEMPO DE PRESA

Para cada 100 gramas (1 pacote de revestimento)Deixe secar pôr 25 minutos
Para cada 200 gramas (2 pacotes de revestimento).....Deixe secar pôr 50 minutos
Para cada 300 gramas (3 pacotes de revestimento).....Deixe secar pôr 75 minutos

PRINCIPAIS DICAS NA PRENSAGEM CERÂMICA

1. Trincas no Revestimento

1.1 As trincas na lateral do anel de revestimento podem ser ocasionadas por uma regulagem muito alta na pressão do seu forno. Recomenda-se que seja feita uma prensagem com no máximo 4,5 bars de pressão.

1.2 A regulagem do forno dentro dos prazos recomendados pelo fabricante é muito importante para que a pastilha cerâmica seja prensada em seu estado líquido total e não comprometa o anel de revestimento. Além disso, consulte o manual do fabricante para a regulagem correta do ponto de fusão de sua pastilha.

1.3 A parte inferior do anel (base) deve estar absolutamente plana, caso contrário o pistão de alumina pressionará de forma angulada pressionando as paredes do anel causando a trinca no revestimento.

2. Trincas na Cerâmica

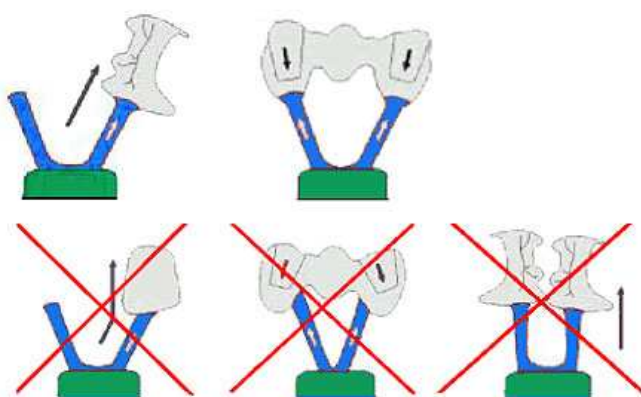
2.1 Este problema geralmente é ocasionado por uso insuficiente de cera no padrão da escultura. Se o padrão de cera vai de uma área grossa para uma área fina e volta para uma área mais grossa, isto causará stress no momento que a cerâmica líquida estiver fluindo nesta região. Desta forma, a trinca geralmente acontecerá em inlay devido a este preparo. A solução é engrossar a área mais fina com cera, pois o material cerâmico flui melhor quando estiver fluindo por igual. Após a prensagem, diminua a espessura da cerâmica conforme seja necessário.

3. Posição Correta dos Sprues



3.1 Todos os pontos de união dos sprues devem ser arredondados respeitando uma angulação entre 45° e 60°.

4. Fluxo do Material Vs Posicionamento dos Padrões de Cera



4.1 Coloque os sprues na direção do fluxo cerâmico, observando a continuação dos padrões de cera.

5. Posicionamento Correto dos Padrões de Cera.

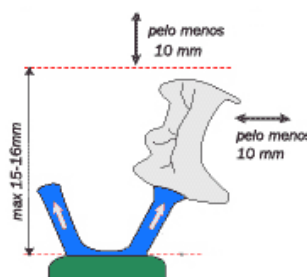


5.1 Sempre posicione o sprue na parte mais volumosa dos padrões de cera, deixando a parte oclusal para o lado interno.



5.2 Se a coroa for vista através das proximais a região mais longa da cervical deve ser posicionada para o lado externo. Além disso, não deixe de observar a angulação para o fluxo correto do material cerâmico.

6. Posicionamento do Padrão de Cera no Anel



- Posicione o padrão de cera, pelo menos, a 10mm da parede do anel.
- A altura do sprue com o padrão de cera não deve ser maior que 15 - 16 mm.
- Respeite uma distância de pelo menos 3 mm entre os padrões de cera.
- Remova o excesso de material separador.
- Quando forem confeccionados pequenos padrões de cera, utilize um sprue fantasma para compensar o excesso de material cerâmico na prensagem.