

FLEXIVEST

REVÊTEMENT ULTRA-FIN À ENFOURNEMENT RAPIDE POUR PROTHÈSE FIXE



- Flexinvest est un revêtement à liant phosphate sans carbone d'une grande précision pour alliages précieux et non précieux. Sa grande fiabilité surprendra tous les prothésistes. Flexinvest est également conçu pour donner d'excellents résultats pour la céramique pressée. Liquide à utiliser : standard.

PRÉPARATION

Avec cylindre métallique, mettre une épaisseur de papier compensateur (1x ou 3x) ou deux épaisseurs (6x ou 9x). Sans cylindre métallique, préférer les manchettes en silicone. La préparation doit d'effectuer à une température d'environ 20°C. Mélanger 30sec à la spatule puis malaxer 60sec sous vide (25 mL pour 100 g de poudre). Remplir le cylindre sur un plateau vibrant en utilisant la fréquence la plus faible puis éloigner le cylindre du vibreur. 25min après le mélange, éraiser le haut du cylindre avec un couteau et enfourner.

Type d'alliages	Liquide/Eau %	Taille du cylindre Liquide / Eau (mL)			
		1x (75 g)	3x (150 g)	6x (300 g)	9x (450 g)
Nickel Chrome	90 / 10	17 / 2	34 / 4	68 / 8	102 / 12
Cobalt Chrome	100 / 0	19 / 0	38 / 0	76 / 0	114 / 0
Céram pressée	90 / 10	17 / 2	34 / 4	68 / 8	102 / 12

Enfournement immédiat :

Enfoumer 25min après le mélange à la température finale de 850°C. Palier final de 40min, 50min, 60min, 90min selon la taille du cylindre 1x, 3x, 6x, 9x.

Enfournement standard :

Enfoumer dans le four froid, monter directement à 850°C avec une vitesse de 5 à 7°C/min, la durée du palier final à 850°C dépend de la taille du cylindre (1x : 15min, 3x : 20min, 6x : 25min, 9x : 30min).

CARACTÉRISTIQUES : Expansion totale : **2.9%** Temps de travail : **6min**

Ratio liquide/poudre : **100 g/25 mL**

SÉCURITÉ : Contient du quartz et de la cristobalite. Ne pas inhaler. Utiliser avec un masque. Se reporter aux données de sécurité.