

# UN INVESTIMENTO PARA TODA CLASE DE ALEACIONES DENTALES

## Relación Polvo – Líquido

Para aleaciones no preciosas utilice líquido especial transparente diluido con agua según la tabla de sugerencia. Esto es para coronas individuales o puentes de hasta 3 unidades. Para puentes mayores utilice líquido sin diluir en proporción de 24 ml de líquido para 100 gr de polvo.

## Mezclado

Vierta el líquido en la taza. Agregue el polvo. Si lo hace manualmente mézclelo con la espátula durante 1 minuto. Después de 1 minuto de mezclado la consistencia debe ser fluida.

Si lo hace con mezcladora de vacío coloque la taza en la mezcladora y aumente el vacío lentamente. Después de 15 segundos, prenda la mezcladora por otros 60 segundos. Primero aplique el investimento sobre el patrón de cera, con un instrumento limpio. Enseguida vierta el material hasta llenar el cilindro completamente.

## Técnica de desencerado rápida

Después del fraguado inicial del investimento (calentamiento del cilindro) déjelo reposar 20 minutos. Raspe la superficie del cilindro para romper la tensión superficial y dejar escapar gases durante el calentamiento, llévelo directamente al horno a 980°C de 45 a 50 minutos.

## Técnica de desencerado lenta

Después del fraguado inicial del investimento (calentamiento del cilindro) déjelo reposar 20 minutos. Raspe la superficie del cilindro para romper la tensión superficial y dejar escapar gases durante el calentamiento, coloque el cilindro en el horno frío, aumente la temperatura a 300°C a una velocidad de 10 a 12°C por minuto. Manténgalo 30 minutos a 300°C. Después llévelo a 980°C a la misma velocidad de 10 a 12°C por minuto y déjelo de 40 a 45 minutos a 980°C.

## Ajuste de expansión

Para aumentar la expansión aumente la relación líquido y agua, es decir, aumente la cantidad de líquido. Para aumentar contracción aumente relación de agua respecto al líquido, es decir, aumente la cantidad de agua.

### MEDIDAS SUGERIDAS PARA METALES

Medida del cubilete	Líquido Smart Vest	Agua		Medida del cubilete	Líquido Smart Vest	Agua
60 gr	12.5 ml	2 ml		150 gr	31 ml	5 ml
80 gr	16.5 ml	3 ml		200 gr	42 ml	7 ml
100 gr	21 ml	4 ml		250 gr	52 ml	8 ml

### PARA CERÁMICA PRENSADA

Medida del cubilete	Líquido Smart Vest	Agua
100gr	17ml	7ml

## GUÍA PRÁCTICA PARA POSIBLES PROBLEMAS CON EL USO DE SMART VEST

### **PROBLEMA:**

1) Rugosidad en los metales

2) Fisuras y pequeñas fracturas

3) Márgenes cortos y fundidos incompletos.

4) Porosidades

### **SOLUCIÓN:**

- a) Aumente el tiempo del cilindro en el horno.
- b) No sobrecaliente la aleación.
- c) No utilice patrones de plástico, cámbielos por patrones de cera.
- d) Asegúrese de espatular un minuto y dejar reposar el cilindro 20 minutos antes de colocarlo en el horno.

- a) Evite dejar mucho tiempo el cilindro antes de colocarlo en el horno ya que se pierde humedad.
- b) No coloque muchas unidades en un solo cilindro
- c) Aumente el espacio entre los patrones de cera.

- a) Aumente la temperatura del horno o el tiempo.
- b) Asegúrese de que el metal se fundió bien.
- c) Aumente la presión de los manómetros para los gases con los que fundirá el metal.

- a) Verifique la mezcla de gases en el soplete.
- b) Revise su sistema de conectores.
- c) Aumente la temperatura del horno o el tiempo en el mismo.

