

Livento® invest

Rivestimento speciale per ceramiche per pressatura a base di disilicato di litio e altre ceramiche per pressatura speciali. Realizzazione di monconi refrattari. Tecnica di colata di metalli.

Indicazioni

Per la tecnica di fusione rapida sia per la fusione convenzionale.

- Rivestimento per ceramiche per pressatura a base di disilicato di litio e altre ceramiche per pressatura speciali.
- Realizzazione di monconi refrattari.
- Tecnica di colata di metalli.*

*Nota: In principio è possibile. Secondo la forma e le dimensioni della geometria interna della corona, la posizione della corona sul moncone potrebbe rivelarsi troppo tesa e può essere necessario un ritocco.

Trattamento preliminare del modellato in cera

Dopo l'impennatura applicare un liquido che riduce la tensione sulla superficie di cera. Lasciare evaporare o sciacquare i residui con acqua tiepida (ca. 30°C).

Trattamento preliminare del cilindro

Selezionare la misura dell'cilindro adeguato. Isolare con spray al silicone la base, ad esempio la superficie interna dell'anello, per facilitare la rimozione del cilindro per pressatura.

Rapporto di miscelazione

26 ml di liquido per 100 g di polvere

Rapporto di miscelazione

Le seguenti informazioni contengono valori indicativi. I risultati possono variare leggermente a seconda del lotto, del tipo di ceramica per pressatura e del tipo di manufatto da realizzare.

Proporzioni di miscelazione del concentrato

- | | |
|---------|--|
| 40–60 % | Liquido d'espansione per inlay, onlay, in base alla preparazione e alle dimensioni |
| 60–70 % | Liquido d'espansione per corone singole |
| 70–85 % | Liquido d'espansione per ponti anteriori e posteriori |
| 100 % | Liquido d'espansione per monconi refrattari |
| 100 % | Liquido d'espansione per la colata di metalli |

Nota: Aumentando la proporzione del concentrato nel liquido, aumentano anche i valori d'espansione.

Riempimento della muffola

- | | |
|-------|--------------------------------|
| 100 g | max. 3 elementi in cera simili |
| 200 g | max. 5 elementi in cera simili |
| 300 g | max. 7 elementi in cera simili |

Miscelazione

- | | |
|--------|--|
| Fase 1 | Preparare la miscela di liquido |
| Fase 2 | Versare la polvere |
| Fase 3 | Attendere circa 10 secondi, affinché il liquido assorba completamente la polvere |
| Fase 4 | Miscelare energicamente per 10–15 secondi |
| Fase 5 | Proseguire la miscelazione sotto vuoto a 300–350 giri/min per 1 minuto |
| Fase 6 | Mantenere il vuoto per altri 15 secondi |
| Fase 7 | Riempire la muffola per pressatura al livello di vibrazione più basso. Dopo aver riempito la muffola, interrompere l'agitazione. |

Tempo di lavorazione: circa 5 minuti.

Temperatura di lavorazione: 19–22°C

Avvertenza: Temperature d'ambiente superiori a 22°C riducono il tempo di lavorazione!

Evitare la formazione di polveri. Non inalare le polveri (indossare l'apposita mascherina).

Eliminazione della cera/periscaldamento

a) Fusione rapida:

Dopo la messa in rivestimento, lasciare indurire il cilindro da 100 g per almeno 23–28 minuti e i cilindri da 200 g e 300 g per almeno 25–30 minuti a temperatura ambiente.

Nota: Se si utilizzano strutture provenienti da sistemi di stampa 3D o di fresatura si raccomanda un tempo di indurimento più lungo. Lasciare indurire il cilindro da 100 g a temperatura ambiente per 35–40 minuti e i cilindri da 200 g e 300 g per 40–45 min.

Dopo 20 minuti rimuovere con cautela il coperchio del cilindro e l'anello in silicone (lasciare sulla base). Dopo aver rimosso la base in plastica del cilindro, collocare il cilindro nel forno di preriscaldamento caldo a 850°C.

Attenzione:

Non aprire il forno di preriscaldamento durante la fase di riscaldamento, poiché i vapori di cera formati si potrebbero incendiarsi a causa di una corrente d'aria.

b) Fusione convenzionale (preriscaldamento notturno):

Con la tecnica notturna si raggiunge la piena espansione di presa, pertanto si dovrebbe ridurre la concentrazione di liquido del 5–10 % a seconda del tipo di ceramica e di manufatto da realizzare.

Velocità di riscaldamento consigliata: 3–5°C/minuto con forno a regolazione lineare.

Se vengono inserite più muffole nel forno, il tempo di mantenimento alla temperatura finale di 850°C deve essere prolungato di 10 minuti per ogni muffola aggiuntiva.

Attenzione:

- In caso di fondo scanalato (forno senza fondo riscaldato!), è possibile posizionare il cilindro direttamente con l'apertura verso il basso.
- In caso di fondo piatto, accertarsi che la cera all'esterno del cilindro possa essere eliminata durante la cottura, ad es. inclinando il cilindro verso la parete posteriore.
- In caso di forno con fondo riscaldato, accertarsi che il cilindro sia posizionato ad una distanza di circa 10 mm dal fondo.

Tempi di preriscaldamento e/o di mantenimento a 850°C
Stabilità termica massima: 1200°C

Cilindro da 100g min. 45 minuti

Cilindro da 200g min. 60 minuti

Cilindro da 300g min. 70 minuti

Successivamente, il cilindro per pressatura viene riempito, come di consueto, con la ceramica per pressatura desiderata e inserito nel forno per pressatura.

Raffreddamento e smuffolatura del cilindro

Ad avvenuto raffreddamento a temperatura ambiente, eseguire con cautela la procedura di smuffolatura e, successivamente, la sabbiatura con perle di vetro da 50µm ad una pressione di 2,5–3,0 bar.

Realizzazione di monconi refrattari

1. Miscelare il rivestimento con liquido d'espansione al 100%.
2. Dopo un tempo di presa del rivestimento di 30 minuti eseguire la smuffolatura dei monconi.
3. Nel forno per ceramica eseguire una cottura di degasazione.

Programma:

- Asciugatura: 5 min
- Tempo di chiusura: 5 min
- Temperatura di preriscaldamento: 180°C
- Temperatura 1: 700°C
- Aumento di temperatura: 10°C/min
- Tempo di mantenimento: 10 min (senza vuoto)
- Temperatura 2: 1.050°C
- Aumento di temperatura: 55°C/min
- Tempo di mantenimento: 5 min (senza vuoto)

Proprietà fisiche (liquido d'espansione al 100%)

Espansione lineare totale: 3 %

Importanti avvisi

La presente edizione delle istruzioni per l'uso annulla e sostituisce le precedenti.

Pericolo

H373 Può provocare danni agli organi in caso di esposizione prolungata o ripetuta.

Avvertimento

- P260 Non respirare la polvere/i fumi/i gas/la nebbia/i vapori/gli aerosol.
- P284 Utilizzare un apparecchio respiratorio.
- P314 In caso di malessere, consultare un medico.

Prodotto contiene: quarzo e cristobalite

Per ulteriori informazioni, richiedere la scheda di sicurezza a Cendres+Métaux SA.

Stoccaggio: Livento® invest deve essere conservato rispettando le indicazioni fornite sul retro della busta. I rivestimenti sono prodotti delicati che vanno conservati nella confezione originale, protetti dall'aria, dall'umidità e dal calore. La temperatura di magazzino ideale è di 18°C.



5°C Attenzione: non sopporta il freddo!

Il liquido speciale teme le temperature basse, p.e. durante il trasporto nella stagione fredda.

Reperibilità/numero di lotto: Per eventuali reclami indicare sempre il numero di lotto (vedi retro busta).

Allergie: Durante la lavorazione alcuni componenti del rivestimento possono provocare allergie di contatto sulla pelle. Si consiglia perciò di proteggere le mani con guanti e di indossare l'apposita mascherina. Evitare di miscelare fra loro i prodotti con numeri di lotto diversi.

Responsabilità

Le presenti informazioni rappresentano l'attuale stato della tecnica e sono il risultato di un rigoroso controllo del prodotto. Il produttore garantisce una qualità ineccepibile, ma non può essere ritenuto responsabile del risultato della successiva lavorazione che normalmente si svolge al di fuori della sua sfera d'influenza.

Il produttore declina qualsiasi responsabilità per danni causati dalla mancata osservanza delle presenti istruzioni per l'uso, specialmente in caso d'utilizzo di rivestimenti scaduti.

Programma di vendita

1 cartone contenente 50 buste (da 100 g cad.)
codice 0805 5014
1 liquido Livento®, 1 litro codice 083 739