



# zubler CONCEPT VEST™

# LiSi<sub>2</sub>

Vật liệu bột đúc nhanh cho sứ ép Lithium Disilicate

## Hướng dẫn sử dụng:

**Tỷ lệ pha trộn cho máo, veneer, máo từng phần và cầu răng: 60% nước đúc**

	Bột	Nước đúc	Nước cát	Tháo khuôn	Thời gian đông
Ống nhỏ	100g	16,0 ml	11,0 ml	20 phút	30 phút
Ống lớn	200g	32,0 ml	22,0 ml	20 phút	30 phút

**Tỷ lệ pha trộn cho inlay: 40% nước đúc (vô khuôn silicone)**

	Bột	Nước đúc	Nước cát	Tháo khuôn	Thời gian đông
Ống nhỏ	100g	11,0 ml	16,0 ml	20 phút	30 phút
Ống lớn	200g	22,0 ml	32,0 ml	20 phút	30 phút

Tỷ lệ trộn: tổng cộng 26ml nước pha với 100g bột

### CHÚ Ý QUAN TRỌNG:

Thời gian trộn 30s với tốc độ 350 vòng/phút (r.p.m)

**Thời gian trộn không được vượt quá 30 giây!**

1. Cho cả hỗn hợp nước cát/ nước đúc và bột đúc vào trong chén trộn.
2. Bắt đầu tính giờ trong khi trộn bột và nước với nhau.
3. Trộn bột bằng tay với một bay trộn.
4. Hút vacuum cho bột đúc trong 15 giây nhưng chưa trộn.
5. Trộn trong 30s với Vacuum 350 RPM (vòng/ phút). Thời gian trộn không được vượt quá.
6. Sau giai đoạn trộn, để bột đúc được hút với vacuum trong 5 giây.
7. Đổ đầy khuôn đúc một cách cẩn thận với máy rung.
8. Sau khi đổ đầy khuôn đúng, giữ cho khuôn không dịch chuyển.
9. **Ống đúc phải được tháo ra khỏi khuôn chính xác sau 20 phút, sau giai đoạn này ống đúc phải được đặt phía bên ngoài lò nung ở khu vực không bị rung để đảm bảo sự bốc hơi cần thiết. Theo cách làm này, tổng thời gian đông cứng là 30 phút.**
10. Các bờ cạnh của ống đúc phải được gọt đi và để ống đúc phải bằng phẳng.
11. Đặt ống đúc với phần lỗ mở quay xuống vào trong lò nung Preheat ở nhiệt độ 850°C/1562°F. **CHÚ Ý QUAN TRỌNG:** Lò nung phải được làm sạch! Cần đặt ống đúc vào lò nung càng ngay giữa càng tốt hoặc tốt hơn là khi đặt các ống đúc khác nhau, phải giữ khoảng cách 2,5 cm giữa các ống đúc và cách xa phần cách nhiệt (cảm biến nhiệt) của lò nung.
12. Nếu có hơn một ống đúc, cần giữ khoảng thời gian 10 phút trước khi đưa ống đúc tiếp theo vào lò.
13. Thời gian nung được yêu cầu cho ống 100g tối thiểu là 45 phút, cho ống 200g là 60 phút, tính từ khi đạt đến nhiệt độ sau cùng (850°C). Mỗi ống đúc đưa thêm vào sẽ tăng thời gian lên khoảng 10 phút.
14. Nhiệt độ tối đa để đặt ống đúc vào trong lò nung là 850°C. Nếu nhiệt độ sau cùng cao hơn được yêu cầu, đặt ống đúc ở nhiệt độ 850°C, sau đó tăng lên đến nhiệt độ sau cùng được yêu cầu.
15. Nếu lò nung được thiết kế với chức năng lưu thông khí tuần hoàn, hãy tắt chức năng này nếu có thể khi dùng Concept Vest, vì việc làm phá hủy vật liệu bột đúc không thể được loại trừ!
16. Sau giai đoạn nung preheat, quy trình ép sứ có thể được bắt đầu.

**Quy trình làm việc và lưu trữ bột đúc chỉ ở nhiệt độ phòng 20°C/ 68°F.**

**Sự khác biệt về nhiệt độ có thể dẫn đến thay đổi thời gian làm việc và đông cứng vật liệu và làm tăng sự giãn nở.**