

O CAMPEÃO
DE VENDAS



GILVEST HS



GILVEST HS se
revelou versátil e
inovador, se
adaptando facilmente
as **novas tecnologias.**

ELE PROVA NA PRÁTICA, O PORQUE É
O NUMERO 1 DO MERCADO

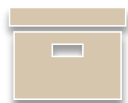
GILVEST HS

Revestimento para todas as ligas metálicas, coroas e pontes fixas, também para a técnica de cerâmica prensada, podendo o revestimento ser utilizado na técnica convencional de aquecimento lento ou de aquecimento rápido (Speed).

O ÚNICO REVESTIMENTO
MULTIFUNCIONAL DO MERCADO
INDICADO E TESTADO EM PADRÕES
COM **RESINAS IMPRESSAS.**



Temperatura de
armazenamento
21,5/23,5 °C



Embalagem
Pacote de 4kg
Caixa de 5kg com saches de 100g
+ líquido especial.



www.brudent.com.br

REVESTIMENTO GILVEST HS



Características técnicas:

Proporção de mistura 100g: 26ml.
Tempo de manipulação mecânica: 1 min.
Tempo de trabalho a 21°C: 5 min.
Tempo de presa: 9,5 a 10 min.
Expansão térmica: 1,30%.
Expansão de presa linear: 2,70%



Dicas de montagem de padrão:

Utilize Sprues de 3 ou 4 mm de circunferência.
Distância entre os elementos: mim 3mm
Distância mínima das paredes do anel: 10mm
Ângulo do sprue com a base do anel: 45 a 60°
Comprimento do fio de cera: 3 a 8mm
Altura dos elementos com sprue: 16mm
(respeitando sempre a mesma altura dos elementos)

PROPORÇÃO



Proporção de mistura entre pó e o líquido especial podem variar de acordo com o trabalho a ser executado.
Para cada 100g de pó, utilizar entre 23ml a 27ml de líquido.



As concentrações da mistura são ajustáveis e dependentes do tipo de trabalho a ser executado e do tipo de adaptação que se espera. **Quanto maior a concentração de líquido de revestimento, maior a sua expansão e resistência.**



DILUIÇÃO

Para padrões montados em resina acrílica calcinável, ceras orgânicas ou ceras fresadas.

Para prensagens em (dis)silicato de lítio.
A indicação pode partir de



Facetas e lentes de contato em (dis)silicato de lítio.
Proporção de mistura entre líquido especial e água destilada:
Para cada 100g de pó.
16ml de líquido e 10ml de água destilada



Coroas em (dis)silicato de lítio:
Proporção de mistura entre líquido especial e água destilada:
Para cada 100g de pó.
14ml de líquido e 12ml de água destilada

Para Fundições Metálicas.

A indicação pode partir de:



Para fundições de copings sobre dente e sobre Implante, estruturas metálicas seccionadas e núcleos.
Proporção de mistura entre líquido especial e água destilada:
Para cada 100g de pó
26ml de líquido de especial puro.



Para fundições de estruturas metálicas monobloco.
Proporção de mistura entre líquido especial e água destilada:
Para cada 100g de pó.
20ml de líquido e 6ml de água destilada.



DILUIÇÃO

Para padrões montados em resinas impressas.

Para prensagens em (dis)silicato de lítio.
A indicação pode partir de



Facetas e lentes de contato em (dis)silicato de lítio.
Proporção de mistura entre líquido especial e água destilada:
Para cada 100g de pó.
20ml de líquido e 6ml de água destilada



Coroas em (dis)silicato de lítio:
Proporção de mistura entre líquido especial e água destilada:
Para cada 100g de pó.
18ml de líquido e 8ml de água destilada

Para Fundições Metálicas.

A indicação pode partir de:



Para fundições de copings sobre dente e sobre Implante, estruturas metálicas seccionada e Núcleos.
Proporção de mistura entre líquido especial e água destilada:
Para cada 100g de pó
26ml de líquido de especial puro.



Para fundições de estruturas metálicas monobloco.
Proporção de mistura entre líquido especial e água destilada:
Para cada 100g de pó.
22ml de líquido e 4ml de água destilada.

REVESTIMENTO GILVEST HS



DILUIÇÃO Para fundição em metais preciosos.

Para Fundições em OURO

A indicação pode partir de:



Para padrões montados em: resina acrílica calcinável, ceras orgânicas ou ceras fresadas.

Proporção de mistura entre líquido especial e água destilada:
Para cada 100g de pó
20ml de líquido e 6ml de água destilada.



Para padrões montados em: Resinas impressas

Proporção de mistura entre líquido especial e água destilada:
Para cada 100g de pó
21ml de líquido e 5ml de água destilada

Para Fundições em PRATA

A indicação pode partir de:



Para padrões montados em: resina acrílica calcinável, ceras orgânicas ou ceras fresadas.

Proporção de mistura entre líquido especial e água destilada:
Para cada 100g de pó
13ml de líquido e 13ml de água destilada.



Para padrões montados em: Resinas impressas

Proporção de mistura entre líquido especial e água destilada:
Para cada 100g de pó
16ml de líquido e 10ml de água destilada



DILUIÇÃO

Para cerâmica feldspática sobre refratário.



Proporção de mistura entre líquido especial e água destilada:
Para cada 100g de pó.
20ml de líquido e 6ml de água destilada



Temperatura do ambiente de Trabalho entre 21,5/23,5 °C



Misture com um inclusor a vácuo e uma espátula limpos e exclusivo para revestimentos entre 60 e 70 segundos.



Tempo de trabalho de 4 a 6 minutos. Após o primeiro contato entre o líquido e o pó



No forno, inserir o anel com o orifício virado para baixo e livre para O escoamento rápido das Partículas solidas e os gases .



TEMPO DE PRESA

Para anéis de 100g até 150g. De 17 a 20 minutos.
Para anéis de 150g até 160g. De 20 a 25 minutos
Para anéis de 160g até 260g. De 25 a 30 minutos



IMPORTANTE

O tempo de presa inicial é o tempo necessário para que o revestimento seja totalmente endurecido. Durante este endurecimento acontece um fenômeno conhecido como reação exotérmica.

Para resinas impressas ideal é que os elementos volumosos devem ser impressos "occos" e preenchidos com cera para evitar grande expansão na queima.

Evitar deixar as peças no centro térmico do anel.

Segundo a indicação de algumas resinas, o processo de pós cura da resina não deve ultrapassar 5 minutos. Cura de 1 a 5 minutos, dependendo da potência da sua câmara UV.



CICLOS DE AQUECIMENTO

Ciclo Lento (indicado para resinas impressas)

✓ Patamar 1 – de 0° a 400 graus; 6° por minuto; estabilização em 400°C no mínimo 30mim
Patamar 2 – de 400° a 650 graus; 6° por minuto; estabilização em 650°C no mínimo 30mim
Patamar 3 – de 650° a 870 graus; 10° por minuto; estabilização em 870°C no mínimo 60mim

Ciclo intermediário (indicado para resinas acrílicas calcináveis e ceras)

✓ Patamar 1 – de 250° a 450 graus; 15° por minuto; estabilização em 450°C no mínimo 30mim
Patamar 2 – de 450° a 650 graus; 15° por minuto; estabilização em 650°C no mínimo 30mim
Patamar 3 – de 650° a 870 graus; 20° por minuto; estabilização em 870°C no mínimo 60mim

Ciclo Rápido (indicado para ceras)

✓ Patamar 1 – de 350° a 650 graus; 20° por minuto; estabilização em 650°C no mínimo 20mim
Patamar 2 – de 650° a 870 graus; 25° por minuto; estabilização em 870°C no mínimo 60mim

Choque Térmico (indicado para ceras)

✓ Patamar 1 – de início em 700° a estabilização em 700°C no mínimo 30mim
Patamar 2 – de 700° a 870 graus; 20° por minuto; estabilização em 870°C no mínimo 60mim



IMPORTANTE

1 - Resinas impressas normalmente devem-se usar em ciclos de rampas mais lentas. É muito importante que a eliminação de todo o material solido-pastoso-líquido, aconteça até 450°C antes da segunda maior expansão do revestimento que é entre 550°C a 650°C. Fazendo apenas a evaporação do carbono que normalmente é feita totalmente até 800°C. Para isso a elevação tem que ser lenta com estabilização de no mínimo 30 minutos no primeiro patamar.

2 - Quando há uma temperatura ambiente acima de 25°C, é recomendado guardar o líquido e o pó na parte baixa da geladeira porque as temperaturas acima de 25°C podem alterar o tempo de presa e de trabalho do revestimento;

3 - Agitar o líquido e o pó antes de seu uso;

Para obter bons resultados é preciso entender alguns pontos:

*Saber se seus fornos estão calibrados corretamente para um processo controlado de tempo e elevação de temperatura ideal, respeitando o limite de cada material.

*Se seu ambiente esta na temperatura correta, pois isso influenciará na expansão do revestimento.

*Se os materiais estão bem armazenados e na validade correta.

*Separar corretamente insumos auxiliares e equipamentos para não retardar o processo de confecção.

*Conhecimento técnico dos protocolos de trabalho e materiais utilizados, respeitando seu processo e indicações dos fabricantes.

