

POLYconcept

pmmacast
PMMA CALCINABILE








PRODOTTO NON MEDICALE

MANUALE D'USO

REV.2 - 25/11/2019

CO.N.CE.PT. s.r.l. COMPAGNIA NUOVE CERAMICHE PER LA TECNICA
Sede Legale Via Respighi n.15, 43011 Busseto (PR) - ITALY
Sede Operativa Via Musini n.6, 43011 Busseto (PR)
Sede Commerciale Via Dossi n.8, 26010 Izano (CR)
Contatti Tel. ++39 0373 277 346 - info@conceptsr.l.com
Web site www.zirconiaconcept.it

SIGNIFICATO DEI SIMBOLI

	Numero di lotto
	Data di scadenza
	Consultare le istruzioni nel manuale d'uso
	Temperatura di stoccaggio
	Teme l'umidità e il gelo
	Non esporre alla luce
	Per uso professionale

MATERIALE - PROPRIETÀ E CARATTERISTICHE

Composizione chimica	100% PMMA (polimetilmetacrilato)
Densità	1,19 g/cm ³
Modulo di elasticità	2390 MPa
Temperatura di rammollimento Vicat	102°C / 215°F
Durezza all'impronta da sfera	145 MPa

DESTINAZIONE D'USO

“PMMACAST” è utilizzato in alternativa alla cera.

E' indicato per la produzione dei modelli per la realizzazione dello stampo primario nella tecnica di colaggio a cera persa per la fabbricazione di corone e ponti in metallo-ceramica.

Il materiale PMMA CAST è utile anche per effettuare prove strutturali in cavo orale prima di eseguire la fresatura con il materiale definitivo prescelto, Zirconia o altro.

N.B. Non è un prodotto medicale, per cui non può essere utilizzato per strutture da collocare nel cavo orale.

VANTAGGI DI PMMA CAST

- Facilità di fresatura.
- Brucia completamente senza lasciare residui.
- I modelli realizzati con PMMACAST hanno resistenza alla torsione e precisione dimensionale maggiori rispetto ai modelli in cera. Possono essere utilizzati anche nel caso di ponti lunghi.
- Consente di ottenere spessori ottimali di pareti e connettori per la realizzazione delle strutture in metallo ceramica, riducendo così le lavorazioni di adattamento.
- Nel caso la fusione sia da ripetere, il tempo di rifacimento del modello fresato è molto rapida.
- I modelli realizzati in PmmaCast possono essere provati in situ, nel cavo orale.

STOCCAGGIO

Conservare il prodotto nella propria confezione, al riparo dai raggi diretti del sole, lontano da fonti di calore ed in luogo fresco ed asciutto entro l'intervallo di temperatura indicato (5°C- 40°C).

ISTRUZIONI PER LA LAVORAZIONE

PMMACAST è realizzato in pmma fresabile e può essere lavorato con i più diffusi sistemi cad-cam.

NOTE PER LA FRESATURA

I dati che seguono sono da intendersi a titolo puramente indicativo e dovranno essere adeguati al meglio dal tecnico di laboratorio in funzione della geometria e dello spessore dell'elemento da realizzare.

OPERAZIONE	UTENSILE	Ø UTENSILE	VELOCITÀ ROTAZIONE RPM	AVANZAMENTO UTENSILE	PROFONDITA'	RAFFREDDAMENTO
SGROSSATURA	Carburo di tungsteno 1 tagliente	Ø 2-2,5 mm 3 mm	18-22000 giri/min	18-22mm/min	0,5 mm	Aria o acqua
FINITURA	Carburo di tungsteno 1 tagliente	Ø 1 mm	15-16000 giri/min	16-17mm/min	0,2 mm	Aria

Utilizzare frese di carburo di tungsteno ad un solo tagliente.

E' sconsigliato l'uso di utensili destinati alla lavorazione della Zirconia (2 taglienti), nuovi o usurati, che potrebbero causare il surriscaldamento del materiale.

Le strutture fresate possono essere asportate dal grezzo con frese in metallo duro a dentatura incrociata adatte per materiali acrilici.

CANALI DI COLATA

Le regole per disegnare e realizzare i canali di colata dipendono dal tipo di lega da colare e dalla tecnica di pressatura utilizzata.

Seguire le informazioni tecniche indicate dal produttore di lega.

MESSA IN RIVESTIMENTO

Rivestire il cilindro di fusione con carta ceramica. Impastare sotto vuoto la massa di rivestimento, seguendo sempre le istruzioni d'uso del produttore.

Si consiglia un riscaldamento veloce a 580°C (1076°F) con un tempo di mantenimento di 30 min. Successivamente riscaldare il cilindro di rivestimento fino alla temperatura finale, che dipende dalla lega o dalla ceramica pressata utilizzata.

Si prega di seguire sempre le istruzioni d'uso della massa di rivestimento, della lega o della ceramica pressata impiegata.

SMALTIMENTO

Il rifiuto di Pmmacast possono essere smaltiti seguendo le norme dello smaltimento dei rifiuti domestici. PMMACAST non è solubile in acqua, è inerte e non presenta pericolo di inquinamento.