

POLYconcept

CERAWAX

CERA CALCINABILE






PRODOTTO NON MEDICALE

MANUALE D'USO

REV. 15/05/2017

CO.N.CE.P.T. SRL Via Musini 6, 43011 Busseto (PR) ITALY
Uffici Via Olivetti 76, 26010 Vaiano Cr. (CR)
☎ +39 0373 277 346 info@conceptsr.com www.zirconiaconcept.it

SIGNIFICATO DEI SIMBOLI

-  Consultare le istruzioni riportate nel manuale d'uso
-  Temperatura di stoccaggio
-  Teme l'umidità e il gelo
-  Non esporre alla luce
-  Per uso professionale

MATERIALE - PROPRIETÀ E CARATTERISTICHE

Il prodotto è una miscela di cera, resine e pigmenti, completamente esente di colofonia.

Non contiene alcun ingrediente pericoloso secondo US OSHA Hazard Communication Standard (29CFR 1910.1200).

DESTINAZIONE D'USO

CERAWAX è una cera calcinabile per la modellazione di strutture con la tecnica di fusione. Brucia senza lasciare residui.

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

SMALTIMENTO

I rifiuti di CeraWax possono essere smaltiti seguendo le norme dello smaltimento dei rifiuti domestici. E' insolubile in acqua, inerte e non presenta pericolo di inquinamento.

ISTRUZIONI D'USO

CERAWAX può essere lavorato con i più diffusi sistemi cad-cam.

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 della protesi 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.

CANALI DI COLATA

Le regole per disegnare i canali di colata dipende dal tipo di lega da colare e dalla tecnica di pressatura usata. Seguire le informazioni tecniche indicate dal produttore della lega o della ceramica pressata impiegata.