

POLYconcept

CERAWAX
CERA CALCINABLE

NO ES UN DISPOSITIVO MÉDICO

MANUAL DE USUARIO
REV. 15/05/2017

CO.N.CE.P.T. SRL Via Musini 6, 43011 Busseto (PR) ITALY

Ufficio Via Olivetti 76, 26010 Vaiano Cr. (CR)

+39 0373 277 346 info@conceptsr.com www.zirconiaconcept.it

SIGNIFICADO DE LOS SÍMBOLOS

-  Leer las instrucciones en el Manual del Usuario
-  Temperatura de almacenamiento
-  Evitar humedad y hielo
-  Evitar luz solar
-  Sólo para empleo profesional

PROPIEDADES CARACTERÍSTICAS DEL MATERIAL

El producto es una mezcla de cera, resinas y pigmentos, completamente libre de colofonia. No contiene ningún componente peligroso por US OSHA Hazard Communication Standard (29 CFR 1910.1200).

USO PREVISTO

CERAWAX es una cera calcinable para la modelación de estructuras realizadas con la técnica de fusión. Quema sin dejar residuos.

¡Atención!

Non es un dispositivo médico, no ha sido concebido para el uso en boca.

ALMACENAMIENTO

Conservar el producto en su embalaje, proteger de la irradiación solar directa, almacenar el embalaje lejos de fuentes de calor y en un lugar seco, dentro de intervalos de temperatura indicados (5°C ÷ 40°C).

ELIMINACIÓN

Los residuos de CERAWAX pueden ser eliminados siguiendo las normas de eliminación de los gastos domés.

INSTRUCCIONES DE USO

CERAWAX puede mecanizarse con los sistemas Cad-Cam más comunes.

NOTAS PARA EL FRESADO

Utilizar fresas en carburo de tungsteno con una hoja.

ACABADO

Las estructuras fresadas pueden separarse de la pieza bruta con ayuda de fresas de metal duro con dentado cruzado indicadas para resina acrílica o bien con unos discos de borde cortante apropiados.

PROCEDIMIENTO	UTENSILIO	Ø UTENSILIO	VELOCIDAD DE ROTACIÓN RPM	AVANCE UTENSILIO	PROFUNDIDAD DE CORTE	ENFRIAMIENTO
DESBASTE	Carburo de Tungsteno con 1 hoja	Ø 2-2,5 mm 3 mm	18-22000 Rpm	18-22mm/min	0,5 mm	Aire o agua
ACABADO	Carburo de Tungsteno con 1 hoja	Ø 1 mm	15-16000 Rpm	16-17mm/min	0,2 mm	Aire

POSICIONAMIENTO DE LOS BEBEDEROS

Las reglas para la selección y el posicionamiento de los bebederos dependen de la aleación a colar y de la técnica de prensado utilizada. Seguir las informaciones técnicas en el manual del usuario del productor de la aleación.