



Made in Korea by
TECHVILL
TECHVILL CO., LTD.



ODONTOMEGA

MODO DE USO

1. Posicione o disco no holder de seu CAD/CAM.
2. Para evitar fraturas de disco durante a fresagem, recomendamos que posicione e processe o disco em cada metade

PROTOCOLOS DE INJEÇÃO/FUNDIÇÃO

1.1 Para fundição de ouro e outras ligas (revestimento de Cristobalita)

1.1.1 40 minutos após vaziar, deixe no forno em temperatura de 270°C a 300°C por 30 minutos.

1.1.2 Após 30 minutos, suba a temperatura até a máxima indicada para seu trabalho. Realizar a fundição após 60-90 minutos de manutenção.

1.2 Para fundição ou injeção de cerâmicas e metais de NiCr (revestimento à base de fosfato, tipo MegaVest PRESS)

1.2.1 Método lento: Siga a programação do seu revestimento.

1.2.2 Método rápido: Após 15 minutos da inclusão do anel, coloque imediatamente o anel na temperatura indicada de eliminação (900-950°C), mantendo de 60 – 90 minutos, dependendo do tamanho e da quantidade de anéis no forno.

DICAS

A - Mantenha uma distância de 10mm entre os padrões de cera e as paredes do anel de revestimento. Quando a cera aquece ela expande, o que pode causar rachaduras caso as peças estejam muito próximas as paredes.

B - Deixar o anel secar bem após a inclusão.

C - A ArtWax CAD/CAM derrete a 130°C, portanto a primeira etapa ideal é com 150°C por 30 minutos. Posteriormente aumentar a temperatura até o máximo para total eliminação da cera.

**Para fornos mais antigos, pode existir uma variação de temperatura de até 50°C, portanto o ideal é fazer calibragem de seu forno.*

D - Utilizar anéis de metal pode reduzir efeitos de rachaduras.

E - Em altas temperaturas, a geração de gás após a evaporação da cera pode causar rachaduras. O ideal é manter a boca do anel voltada para baixo e em um ângulo de 45°.