

Соотношение для смешивания MG-Vest:

*При дублировании в силиконе для изготовления огнеупорной модели берут:
100 г порошка/ 12 мл специальной жидкости/6 мл H₂O.*

Для управления расширением MG-Vest возможно, конечно, изменять общее количество используемой жидкости. Но для изготовления модели рекомендуется все-таки оставить 18 мл на 100г. Здесь лучше изменять концентрацию специальной жидкости: если 12+6 – базовое соотношение на 100 г, то при изменении его на 13+5 или 14+4, получится большее расширение. Уменьшить расширение можно, снижая концентрацию и используя соотношение 11+7.

В случае, когда дублирование выполнено силиконом, можно приступать к моделировке воском сразу после отверждения паковочной массы, т.е. через 20 мин.

В отдельных случаях для обеспечения лучшего прилегания воска к твердой и гладкой поверхности модели, что, в свою очередь, позволит не допустить появления пузырьков на поверхности литья, можно нагреть модель в печи до температуры 40°-50°С и затем приступить к моделировке воском.

Следует быть внимательным при работе с силиконами. Если до этого силиконы находились в прохладном помещении, может понадобиться до 24 часов, пока они действительно будут готовы для заливки паковочной массы. Это связано не только с качеством силикона, но и с его рабочими условиями: оптимальные условия для работы с силиконом 18-21 °С.

Когда дублирование выполняется в геле (гидроколлоиде), используют соотношение 100 г порошка/ 11 мл специальной жидкости/ 5 мл H₂O. Дублирование в гидроколлоиде проводят, как обычно. Время твердения модели 20 мин. Время просушивания модели в печи с температурой 200°С – 20 мин. Замачивание модели выполняется путем быстрого погружения и моментального вынимания модели из лака, что связано с ее твердой непористой поверхностью, которая этот лак не впитывает, поэтому после литья лак с поверхности модели может воспроизвестись в отлитой конструкции в виде «кружева», поскольку MG-Vest очень четко воспроизводит все детали. Затем модель снова ставят в печь с той же температурой на пару минут.

После просушивания модели приступают к моделировке воском. Если используются твердые воска, которые трудно прикрепляются к модели, то клей лучше наносить на ту поверхность воска, которая прикрепляется к модели.

Возможность использования Mg-Vest для литья бюгелей из золотых сплавов

В таком случае для модели рекомендуется использовать 30% концентрацию жидкости. Возможно также (а, может, даже и лучше) для бюгелей из золота использовать Z4 при 50% концентрации жидкости.

Возможность использования Mg-Vest для паковки моделей из других формовочных масс

Полностью исключается изготовителем и встречается только в практике российских техников. Для паковки в этом случае используют 30% или 50% концентрацию жидкости. При этом изготовитель снимает с себя всю ответственность за полученный результат.

После литья опоку с отливкой из неблагородных сплавов помещают под кран с водой через 3-5 мин. после исчезновения красноты конуса и потемнения металла. Распаковочные трещинки, которые при этом появляются, позволяют легко извлечь каркас протеза. Трудности с распаковкой могут возникнуть лишь в случае перегрева металла.

Для получения всегда одинакового стабильного результата рекомендуется хранить жидкость в холодильнике при постоянной температуре не ниже + 8 - +10°С.