



## ПАКОВОЧНАЯ МАССА «MG -VEST» ДЛЯ ЛИТЬЯ БЮГЕЛЬНЫХ ПРОТЕЗОВ

*Первая действительно скоростная паковочная масса для бюгелей*

Mg-Vest является продуктом самых новейших технологий изготовления паковочных масс для литья хром-кобальтовых сплавов. Благодаря его специальной формуле вы получаете огнеупорную модель с идеально гладкой поверхностью и литой каркас бюгельного протеза с непревзойденной точностью менее чем за 2 часа!!!

MG-Vest можно использовать для дублирования в силиконе и геле.

### Инструкции по работе с материалом

**Соотношение для смешивания:** при силиконовом дублировании: 18 мл жидкости на 100г порошка  
при дублировании в геле: 16 мл на 100г порошка

**Концентрация жидкости:** для огнеупорной модели, изготавливаемой *в силиконе*: 12 мл спец. жидкости + 6 мл воды на 100г порошка массы;  
для огнеупорной модели, изготавливаемой *в гелевом* дублировании: 11 мл спец. жидкости + 5 мл воды на 100г порошка;

для паковки: 18-20 мл **воды (без спец. жидкости!)**

**Время смешивания:** 10 с вручную до полного увлажнения порошка, затем 40 с в вакууме

**Паковка:** с незначительной вибрацией при изготовлении модели до закрытия массой поверхности зубов;  
при паковке муфеля используют легкую вибрацию до закрытия поверхности восковой конструкции.

**Рабочее время:** 3-4 мин.

**Время твердения:** 20 мин.

**Закаливание (замачивание) модели:** Не требуется при использовании силикона (моделировку воском можно начинать сразу после затвердевания модели, т.е. уже через 20 мин).  
При дублировании в геле модель просушивают в печи с температурой 200°C в течение 20 мин.,  
Замачивают, быстро погружая и вынимая модель из геля, с последующим просушиванием при температуре 200°C в течение 2 мин.

Качество геля является определяющим в получении гладкой поверхности модели, поэтому рекомендуется регулярно обновлять гель для сохранения его первоначальных свойств.

### Нагрев муфеля

**Для быстрого литья:** после отверждения массы муфель ставят в печь, нагретую до температуры 900°C (1650°F), и выдерживают его при этой температуре не менее, чем один час перед началом литья. Ставить муфель в печь с конечной температурой можно в любое время после затвердевания материала (спустя несколько часов, дней), что позволяет лучше спланировать работу.

**Стандартная процедура предварительного нагрева:** от 0°C до конечной температуры нагрев печи производят с максимальной скоростью без выдержки в течение 30 мин. при 270°C (518° F) и 540 °C (1000°F).

### Распаковка

Муфель распаковывается очень просто несколькими легкими ударами молоточком по нему до удаления большей части массы. Если паковочная масса удаляется с металлического каркаса с трудом, - это признак того, что металл был перегрет, и в таком случае литье следовало начинать раньше.

**ВАЖНО!** При использовании силикона для дублирования модели последняя будет иметь очень гладкую поверхность. Поэтому перед началом моделировки воском рекомендуется подогреть модель до температуры 40-50°C (100-120 °F). Таким образом, гарантируется плотное прилегание восковых шаблонов к модели, что позволяет избежать появления пузырьков на поверхности литья.

**Внимание!** Следует избегать вдыхания пыли порошка!

### Срок годности и условия хранения

Срок хранения 2 года, если материал хранится в сухом помещении в хорошо закрытой упаковке.



## ПАКОВОЧНАЯ МАССА «MG -VEST» ДЛЯ ЛИТЬЯ БЮГЕЛЬНЫХ ПРОТЕЗОВ

*Первая действительно скоростная паковочная масса для бюгелей*

Mg-Vest является продуктом самых новейших технологий изготовления паковочных масс для литья хром-кобальтовых сплавов. Благодаря его специальной формуле вы получаете огнеупорную модель с идеально гладкой поверхностью и литой каркас бюгельного протеза с непревзойденной точностью менее чем за 2 часа!!!

MG-Vest можно использовать для дублирования в силиконе и геле.

### Инструкции по работе с материалом

**Соотношение для смешивания:** при силиконовом дублировании: 18 мл жидкости на 100г порошка  
при дублировании в геле: 16 мл на 100г порошка

**Концентрация жидкости:** для огнеупорной модели, изготавливаемой в *силиконе*:  
12 мл спец. жидкости + 6 мл воды на 100г порошка массы;  
для огнеупорной модели, изготавливаемой в *гелевом* дублировании: 11 мл спец. жидкости + 5 мл воды на 100г порошка;

для паковки: 18-20 мл *воды (без спец. жидкости!)*

**Время смешивания:** 10 с вручную до полного увлажнения порошка, затем 40 с в вакууме

**Паковка:** с незначительной вибрацией при изготовлении модели до закрытия массой поверхности зубов;  
при паковке муфеля используют легкую вибрацию до закрытия поверхности восковой конструкции.

**Рабочее время:** 3-4 мин.

**Время твердения:** 20 мин.

**Закаливание (замачивание) модели:** Не требуется при использовании силикона (моделировку воском можно начинать сразу после затвердевания модели, т.е. уже через 20 мин).  
При дублировании в геле модель просушивают в печи с температурой 200°C в течение 20 мин.,  
Замачивают, быстро погружая и вынимая модель из геля, с последующим просушиванием при температуре 200°C в течение 2 мин.  
Качество геля является определяющим в получении гладкой поверхности модели, поэтому рекомендуется регулярно обновлять гель для сохранения его первоначальных свойств.

### Нагрев муфеля

**Для быстрого литья:** после отверждения массы муфель ставят в печь, нагретую до температуры 900°C (1650°F), и выдерживают его при этой температуре не менее, чем один час перед началом литья. Ставить муфель в печь с конечной температурой можно в любое время после затвердевания материала (спустя несколько часов, дней), что позволяет лучше спланировать работу.

**Стандартная процедура предварительного нагрева:** от 0°C до конечной температуры нагрев печи производят с максимальной скоростью без выдержки в течение 30 мин. при 270°C (518° F) и 540 °C (1000°F).

### Распаковка

Муфель распаковывается очень просто несколькими легкими ударами молоточком по нему до удаления большей части массы. Если паковочная масса удаляется с металлического каркаса с трудом, - это признак того, что металл был перегрет, и в таком случае литье следовало начинать раньше.

**ВАЖНО!** При использовании силикона для дублирования модели последняя будет иметь очень гладкую поверхность. Поэтому перед началом моделировки воском рекомендуется подогреть модель до температуры 40-50°C (100-120 °F). Таким образом, гарантируется плотное прилегание восковых шаблонов к модели, что позволяет избежать появления пузырьков на поверхности литья.

**Внимание!** Следует избегать вдыхания пыли порошка!

### Срок годности и условия хранения

Срок хранения 2 года, если материал хранится в сухом помещении в хорошо закрытой упаковке.

Оптимальные рабочие условия для жидкости - +8-10°C. Перед работой жидкость рекомендуется поместить в холодильник и хранить при указанной температуре. Не допускается хранение жидкости при температуре ниже +5°C.