



FICHA TÉCNICA

Categoría de producto: Inserto de cerámica vítrea.

Nombre del producto: Pastilla Evolith Press Plus pastilla de disilicato de litio.

Propósito de uso: Este producto se utiliza para la fabricación de dientes artificiales. para restaurar la función y también el aspecto estético del diente.

Embalaje: Consulte la etiqueta del producto.

Referencia: IMP02293

Registro INVIMA

PRECAUCIONES:

1. Precaución antes de usar.

- Compruebe que el producto no esté dañado o agrietado.
- No deje caer el producto al suelo ni aplique una fuerza excesiva, ya que esto puede dañarlo.
- Mantenga el producto fuera del alcance de los niños.
- Guárdalo a temperatura ambiente y en un lugar libre de humedad.

2. Almacenamiento y mantenimiento después de su uso.

- Almacene el producto a temperatura ambiente y en un lugar libre de humedad.
- Manténgalo fuera del alcance de los niños.
- Empaque y almacene el producto adecuadamente para que no se dañe.
- No deje caer el producto ni aplique una fuerza excesiva, ya que esto puede dañarlo.
- Guárdelo a temperaturas que pueden oscilar entre 0 °C ~ 40 °C y una humedad relativa de 10% r.H|90%r.h, a presiones atmosféricas de 500 hPa ~ 1060 Hpa.

3. Propiedades físicas y mecánicas

- Material: Cerámica vítrea
- Resistencia a la compresión: por encima de 400Mpa
- Solubilidad química: Por debajo de 100/100
- Coeficiente de dilatación térmica: 10,1 ($\pm 0,5$) $\times 10^{-6}$ -1 K

***Este es un producto de un solo uso.**

SIMBOLOS EN EL EMPAQUE:

REF	NÚMERO DE CATÁLOGO		ADVERTENCIAS		LEA INDICACIONES		NO INGERIR		TEMPERATURA ALMACENAJE
LOT: VEN:	LOTE Y FECHA FABRICACIÓN		FABRICANTE		NO REUTILIZABLE		RECICLABLE		PRODUCTO NO ESTÉRIL

INSTRUCCIONES DE USO:



TABLETA	PESO DE CERA	ANILLO
EVOLITH PRESS PLUS	HASTA 0,7 G.	100G

** Ver cómo en la tabla de inyección
Usa óxido de aluminio.

Colores	HT	A1, A2, A3, B1, B2, C1, BL1, BL2, BL3, BL4 A1, A2,						Fuerza de presión (TP)	
	ESO	A3, B1, B2, C1, BL1, BL2, BL3, BL4							
Anillos	MT	BL1						Kgf	Bar
	Temperatura inicial (T1)	Temperatura de prensado (T2)	Velocidad de calentamiento (A2)	Tiempo de aterrizaje (P2)	Tiempo de vacío (V2)	Tiempo de prensado (TP)			
	Anillo 100G	750	890	60	20	20	1.5		
Anillo 200G	750	895	60	25	25	2.5			

 **CUIDADO:**

Las temperaturas pueden variar según el horno utilizado. Antes de inyectar los comprimidos de Evolith, compruebe que la secuencia anterior es adecuada para el horno utilizado. Si no es así, intenta encontrar la temperatura ideal para tu horno utilizando como base el proceso indicado.

1. Si encuentras rastros de pequeñas burbujas en la superficie de la restauración inyectada, reduzca la temperatura en 5 ~ 10 °C y vuelva a hacer el programación.
2. Si el área marginal de la restauración no se forma completamente, y aumente la temperatura en 5 ~ 10 °C y vuelva a realizar el procedimiento.

 **ELIMINACIÓN DE CERA ANULAR.**

Los procesos de eliminar la cera del anillo y luego calentarla antes de pasar al horno de prensa son de gran importancia para obtener buenos resultados.

Fase I - Eliminación de anillos de cera de 100 y 200 gramos.

Coloque los anillos en el horno a temperatura ambiente y suba la temperatura a 270 ° C a una velocidad de 25 ° C / minuto. Permanezca a esta temperatura durante 40 minutos si el patrón es cera o 60 minutos si el patrón es resina.

Fase II - Calentamiento.

Después de la Fase I, eleve la temperatura de 270 °C a 750 °C con una velocidad de 25 °C/min. Permanezca a esta temperatura durante 30 minutos para un anillo de 100 gramos o 50 minutos para un anillo de 200 gramos.

NOTA: A 750°C, cuando los anillos pierdan su tonalidad grisácea y estén completamente blancos, estarán listos para el prensado.

Fecha de Creación : 2023-10-11

Origen: Sao Paulo – Brasil

Coordinador Técnico: Ricardo Casale – CROSP 78005

Fecha de Actualización: 2024-02-10

Paginas: 3/3

Importador: Eresin Materiales y Equipos S.A.S

Rep. Legal: Fabio David Infante