

El Smart Vest Press fue creado para ser compatible con cualquier aleación, así como, disilicato de litio. El nuevo SmartVest ofrece mayor fluidez, mayor resistencia y es capaz de replicar hasta la más fina superficie con gran fidelidad, además de ser compatible con resinas 3D

Especificaciones

Proporción polvo/ líquido especial:

Mezclado:

Tiempo de trabajo:

Tiempo de fraguado:

Expansión al fraguar:

Expansión térmica:

Tiempo para calcinar:

Resistencia a la compresión:

100g/24mL

Manual: 60seg. / Automático: 45 seg.

4 min aprox.*

25 min aprox.*

1.1%

1.2%

30 min aprox.*

7Mpa

1. Mezclado y revestido

Smart Vest Press fue diseñado para fluir adecuadamente durante el revestido, con la finalidad de obtener una buena consistencia es vital **medir** el líquido con una **probeta** y **pesar** el revestimiento de forma precisa (+/-1g).

Para 100g de Smart Vest Press		
	Líquido especial	Agua destilada
Cromo-Níquel	18mL	6mL
Cromo-Cobalto	18mL	6mL
Disilicato de Litio	16mL	8mL

Para un mezclado manual coloque el líquido correspondiente en un recipiente de silicón limpio y posteriormente agregue el polvo pesado adecuadamente, permita que el revestimiento absorba el líquido y espatule vigorosamente en una sola dirección durante 60 segundos.

Para un mezclado automático coloque el líquido en el vaso de la mezcladora y posteriormente agregue el polvo, espatule por 15 segundos y regrese todo el revestimiento de su espátula, mezcle por 45 segundos. Utilice **protección N95** para mezclar el producto, la exposición prolongada al polvo de sílice puede causar **silicosis**.



Por ningún motivo utilice conformadores hechos de papel, cartón o cualquier material que no sea silicona, esto puede llevar a una fractura fatal del revestimiento.

Continúa al reverso →



Sabías que puedes rellenar tus cofias de smv dejando fraguar y luego terminar de rellenar el cubilete

Para revestir, bajo vibración vierta lentamente el revestimiento desde una altura de 40-50cm para eliminar las burbujas hasta cubrir adecuadamente la cera y llegar al límite de llenado de su conformador.

2. Calcinado

Calcine el revestimiento al menos 30 minutos después de haber iniciado el mezclado, meter el revestimiento de forma prematura al horno puede causar deformaciones o incluso explosiones.

2.1 Calcinado rápido

Para el calcinado de resinas impresas se recomienda utilizar calcinado rápido, coloque el cubilete en el horno a 900°C, separado de otros cubiletes previamente introducidos al horno. Asegúrese de tener **ventilación forzada** para la extracción de gases, el **amoníaco** es **altamente tóxico** y puede causar **enfisema pulmonar**.

2.2 Calcinado normal

Coloque el revestimiento en su horno frío y comience el calentamiento, espere hasta que el horno llegue a su temperatura final y deje el revestimiento por 20 min más para garantizar que alcance la temperatura adecuada.

2.3 Temperaturas de fundición

Cromo-Níquel/Cobalto (900-930°C)
Disilicato de Litio (800-850°C)



No se recomienda calcinado lento para resinas 3D debido a que la presión de la expansión puede generar microgrietas o incluso fracturas grandes.

3. Desvestido

Finalmente, deje que el revestimiento se enfríe hasta una temperatura segura y quebré el cubilete con ayuda de una pinzas cuando la restauración lo permita, extraiga la mayor cantidad de revestimiento posible y arene cuidadosamente la estructura.

3.1 Arenado

Arene cuidadosamente la restauración con alúmina o perlas de vidrio hasta retirar todo el revestimiento adherido.



¿Dudas? Escribanos a: ing.danieljauregui25@gmail.com