smart vest

GUÍA DE USO · INVESTIMENTO DE FOSFATO

Smart Vest Press

Creado para ser compatible con cualquier aleación y con disilicato de litio. Ofrece mayor fluidez y mayor resistencia, reproduce con gran fidelidad hasta la superficie más fina y es compatible con patrones de resina 3D.

1 Mezclado y revestido

Smart Vest Press está diseñado para fluir adecuadamente durante el revestido. Para obtener una buena consistencia es vital medir el líquido con una probeta y pesar el investimento con precisión (±1 g).

Mezclado manual

Coloque el líquido en un recipiente de silicona limpio y después agregue el polvo pesado. Permita que el investimento absorba el líquido y espatule vigorosamente en una sola dirección durante 60 segundos.

Mezclado automático

Coloque el líquido en el vaso de la mezcladora y después agregue el polvo. Espatule 15 segundos, regrese al vaso todo el investimento de la espátula y mezcle durante 45 segundos.

Proporciones por cada 100 g de Smart Vest Press

Técnica	Smart Vest Liquid	Agua destilada
Cromo-níquel	18 mL	6 mL
Cromo-cobalto	18 mL	6 mL
Disilicato de litio	16 mL	8 mL

Revestido

Bajo vibración, vierta lentamente el investimento desde una altura de 40 a 50 cm para eliminar las burbujas, hasta cubrir por completo la cera y llegar al límite de llenado del conformador.

Importante. Por ningún motivo utilice conformadores de papel, cartón o cualquier material que no sea silicona: puede provocar la fractura del investimento.

Seguridad. Utilice protección N95 al mezclar el producto. La exposición prolongada al polvo de sílice puede causar silicosis.

Especificaciones

Proporción polvo / líquido	100 g / 24 mL	Tiempo de trabajo	4 min aprox.
Mezclado manual	60 s	Tiempo de fraguado	25 min aprox.
Mezclado automático	45 s	Tiempo antes de calcinar	30 min aprox.
Expansión al fraguar	1.1 %	Expansión térmica	1.2 %
Resistencia a la compresión	7 MPa		

Continúa al reverso →

2 Calcinado

Calcine el investimento al menos 30 minutos después de haber iniciado el mezclado. Introducirlo antes al horno puede causar deformaciones o incluso explosiones.

2.1 Calcinado rápido

Recomendado para patrones de resina impresa. Coloque el cubilete en el horno a 900 °C, separado de otros cubiletes previamente introducidos. Asegure ventilación forzada para la extracción de gases: el amoniaco es altamente tóxico y puede causar enfisema pulmonar.

> No se recomienda el calcinado lento para resinas 3D: la presión de la expansión puede generar microgrietas o incluso fracturas grandes.

2.2 Calcinado normal

Coloque el cubilete en el horno frío e inicie el calentamiento. Cuando el horno alcance su temperatura final, mantenga el cubilete 20 minutos más para garantizar que llegue a la temperatura adecuada.

2.3 Temperaturas de trabajo

Material	Temperatura
Cromo-níquel / cromo-cobalto	**900 – 930 °C**
Disilicato de litio	**800 – 850 °C**

3 Desvestido

Deje que el investimento se enfríe hasta una temperatura segura y rompa el cubilete con ayuda de unas pinzas cuando la restauración lo permita. Retire la mayor cantidad posible de investimento.

3.1 Arenado

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

¿Sabía que...? Puede rellenar las cofias con Smart Vest Press, dejarlas fraguar y después terminar de llenar el cubilete.

Presentaciones

Polvo: bolsa de 1 kg, caja de 6 kg, caja de 50 sobres de 100 g y cubeta de 12 kg. Smart Vest Liquid: 250 mL y galón de 3.785 L. El polvo y el líquido se venden por separado.

¿Dudas sobre su técnica?
Asesoría técnica directa con nuestro equipo.

WhatsApp +52 33 3159 6653
ventas@zerimardental.com · smartvest.com.mx