



# REVESTIMENTO

## GILVEST HS

### MANUAL TÉCNICO

## TÉCNICA PARA FUNDIÇÃO:

Revestimento para todas as ligas metálicas, coroas e pontes fixas, também para a técnica de cerâmica prensada, podendo o revestimento ser utilizado na técnica convencional de aquecimento lento ou de aquecimento rápido (Speed).

### **EMPREGO:**

Em uma cuba previamente umedecida, colocar o líquido previamente dosado e coloque o pó. Misturar manualmente durante 30 segundos e 1 minuto de mistura sobre vácuo. Manter o vácuo durante 30 segundos. O preenchimento do anel de fundição deve ser efetuado com a menor escala do vibrador. Uma vez preenchido o anel de fundição, não se deve mais vibrar.

### **DOSAGEM:**

Para cada 100g de pó, usar entre 24 a 26 ml de Líquido.

### **TEMPO DE TRABALHO:**

Cerca de 5 min.

Quando utilizado anel metálico, este deve ser internamente revestido com tira de fibra cerâmica. (Tamanho dos anéis: de 90g a 100g usar 1 tira e para anéis de 200g a 250g usar 2 tira).

Quando utilizado a técnica de expansão livre, é necessário que a parede interna do anel esteja lisa, se não o for, deve-se fazer um contorno liso. Na parede interna dos anéis de silicone, utiliza-se sempre vaselina.

### **TÉCNICA DE FUNDIÇÃO DE LIGAS - "RÁPIDA":**

Após 25 a 30 minutos da inclusão do anel, este pode ser colocado no forno aquecido entre 850 a 900°C.

Se o padrão a ser incluído for confeccionado em resina (Duralay, Pattern Resin ou semelhante) e a técnica de expansão livre, recomenda-se colocar o anel no forno a uma temperatura de 750°C 800°C e depois subir para a temperatura final.

## TEMPOS DE AQUECIMENTO:

Anéis de 60g: 35 min.

Anéis de 90g: 45 min.

Anéis de 200g: 60 min

Respectivamente para temperaturas finais. Importante: Para cada anel acrescido, deve-se aumentar em 10 minutos a manutenção da temperatura final.

**Atenção:** Em fornos com aquecimento no soalho (chão) do forno, deve-se manter uma distância de cerca de 1cm entre o anel e o soalho do forno.

## CONCENTRAÇÕES DE MISTURA PARA ANÉIS METÁLICOS OU EXPANSÃO LIVRE:

50% Onlays, Inlays, Coroas Telescópicas.

65% Fundições de Ouro, Coroas e ponte Fixas.

75% Elementos Secundários e casquetes cerâmicos

100% Ligas não Nobres.

100% Barras com UCLA sobre implantes.

**Importante:** As concentrações da mistura são ajustáveis e dependentes de tipos de ligas.

Quanto maior a concentração do líquido de revestimento Gilvest HS, maior a sua expansão.

## TEMPO DE AQUECIMENTO PARA INCLUSÕES NOTURNAS:

Na técnica noturna, para se obter a expansão total, deve-se observar o tipo de liga e reduzir o percentual do líquido concentrado em relação à água destilada em torno de 5% a 10%, porque quanto maior o tempo que o anel permanece na sua temperatura final, maior é a sua expansão.

## PRÉ-AQUECIMENTO EM 3 FASES:

Depois do revestimento ter tomado presa, colocar o anel no forno em temperatura ambiente. Alcançando a temperatura de 290°C, deve ser efetuado uma parada de 30 a 45 minutos. Repetindo-se esta parada em 580°C. Chegando a temperatura final das ligas correspondentes, manter de 30 a 45 minutos.

## VELOCIDADE DE SUBIDA:

Aproximadamente de 3°C a 5°C por minuto sendo uma subida linear. Temperatura Final Máxima: 1050°C. Fundir rapidamente, evitar demora na fundição.

## TÉCNICA PARA CERÂMICA PRENSADA:

O anel de silicone deve ser isolado levemente com vaselina, para que a retirada do mesmo seja facilitada. A preparação do revestimento deve ser feita com o tempo de passagem exato, para se obter a expansão adequada e uma adaptação garantida.

### CONCENTRAÇÃO DE LÍQUIDO:

40% - 60% Inlays, Onlays conforme o tamanho do preparo.

15mL (Líquido do Revestimento) + 11ml (água destilada) = 26ml.

**Dica:** para aquecimento rápido (choque térmico) 14mL de líquido e 12ml de água destilada.

60% - 70% Coroas unitárias

18mL (Líquido do Revestimento) + 8ml (água destilada) = 26mL

**Dica:** para aquecimento rápido (choque térmico) 16mL de líquido e 10mL de água destilada.

**Importante:** As concentrações da mistura são ajustáveis e dependentes do tipo de trabalho a ser executado e do tipo de adaptação que se espera. Quanto maior a concentração do líquido de revestimento Gilvest HS, maior a sua expansão.

### INCLUSÃO DO REVESTIMENTO:

Misturar o revestimento até obter uma consistência de pastel e vibrar levemente, depois misturar no máximo em 1 minuto sobre vácuo.

### COLOCAÇÃO DOS ANÉIS DE PRENSAGEM:

Deixar tomar presa normalmente, esperar de 15 a 17 minutos para anéis de 100g; e de 17 a 19 minutos para anéis de 200g. Retiram-se os anéis de silicone e colocam-se os anéis de revestimento dentro do forno a uma temperatura de 850°C.

### AQUECIMENTO (850°C)

Anel de 100g 45 minutos

Anel de 200g 60 minutos

Depois deste tempo, como de costume, é colocada a pastilha de cerâmica e levado até o forno de prensagem.

## RESFRIAMENTO E DESINCLUSÃO DO ANEL:

Depois do resfriamento o anel é desincluído e jateado.

1. Quando há uma temperatura ambiente acima de 25°C, é recomendado guardar o líquido e o pó na parte baixa da geladeira porque as temperaturas acima de 25°C podem alterar o tempo de presa e de trabalho do revestimento;
2. Agitar o líquido e o pó antes de seu uso;
3. Respeite rigorosamente as proporções acima de pó e líquido recomendado pelo fabricante;
4. Manipule manualmente o pó com o líquido até obter uma massa uniforme, em seguida manipule o revestimento no inclusor a vácuo durante 60s; vaziar o anel sob vibração, sem antibolha, e deixar descansar durante 30 min;
5. É aconselhável colocar o anel no forno na posição horizontal e com a boca do anel p/ baixo;
6. Chegando a temperatura de 850°C, esperar durante 45min. (para anéis de 100g) ou 1 hora (para anéis de 200g). Após esta espera poderá ser feita a injeção.

***“O sucesso do trabalho será obtido através do uso do saber e de uma cuidadosa prova individual das informações mencionadas. Ela corresponde à condição do Técnico em avaliar os dados e interpreta-los. Nós garantimos incontestavelmente a qualidade de nossos produtos, mas não nos responsabilizamos do resultado dos trabalhos elaborados fora das regras indicadas”.***

### CUIDADOS NA UTILIZAÇÃO DO REVESTIMENTO

Não inalar o pó do revestimento. Este pó contém quartzo que pode ser nocivo à saúde a longo prazo.

Ao trabalhar com o material evite a formação de pó durante a desinclusão, esfrie o molde e coloque o mesmo na água por alguns instantes.

Use pano molhado para remover o pó da área de trabalho e um pano úmido para remover o líquido que ressecou

Ao usar o jato de abrasivos, faça-o com sistema de filtragem do ar.

Feche bem o frasco após utilizar o líquido.



Rua Nápolis, 529 - Jardim Colibri  
CEP.: 06712-380 - Cotia - SP - Brasil  
Tel/Fax.: 55 11 3726-5953  
[www.brudent.com.br](http://www.brudent.com.br)

 [facebook.com/Bradent](https://facebook.com/Bradent)

 [Bradent2010](https://YouTube.com/Bradent2010)

 [Bradentimports](https://LinkedIn.com/Bradentimports)