

## Preguntas frecuentes (FAQ)

### 1. Por qué estoy experimentando moldes soplad

- El anillo se llenó más de 1/4" sobre el patrón de cera atrapando vapor dentro del molde.
- El laboratorio está demasiado caliente, lo que hace que el revestimiento fragüe demasiado rápido, lo que debilita los aglutinantes.
- Recortar/raspar la parte superior del molde hace que el material cerámico entre en los vertidos microscópicos, lo que sella la parte superior y evita que escape el vapor.
- El formador de anillos sin anillo es demasiado rígido o demasiado viejo y no permite que el revestimiento se expanda correctamente.

### 2. Por qué tengo mohos agrietados?

- El molde se secó durante la noche y no se rehidrató en agua durante 2 minutos. Si el molde no fue rehidratado, la cera será absorbida a través de las paredes del revestimiento causando un punto débil en el molde.

### 3. Por qué tengo ataques apretados?

- Compruebe si hay socavaduras. Usa el plano perfecto de un lápiz afilado. Enróllalo alrededor de la preparación para atrapar todas las socavaduras.
- Intente usar uno o dos cc más de líquido de expansión para compensar manteniendo el volumen total igual.

### 4. Por qué tengo ataques inconsistentes?

- Está utilizando un cilindro graduado que ocasionalmente deja 1/2 cc de líquido. Utilice la jeringa Monoject.
- Su tazón de inversión estaba completamente seco antes de agregar líquido. Un recipiente seco absorberá de uno a dos cc de líquido.

### 5. Por qué tengo tantas burbujas?

- No es un tiro al vacío completo.
- No mojé el borde del recipiente antes de colocar la tapa.
- Hay virutas en el borde del recipiente.
- Sacó la manguera de su máquina inversora de vacío a vacío total, lo que empuja el aire hacia el recipiente y burbujea en la mezcla.

### 6. Las cofias individuales encajan en mis puentes de tramo largo, pero el puente en su conjunto no.

- Mezclar el revestimiento con la dilución recomendada. Vacío invertir como de costumbre. Vibre el revestimiento en todas las cofias con un instrumento metálico o un cepillo sintético. Deja el puente a un lado. Use una jeringa para medir y agregue los cc recomendados de agua destilada adicional al revestimiento restante en el recipiente para mezclar. Mezclar con espátula manual para incorporar el agua destilada. Vierta el revestimiento en el anillo sin vibraciones.

\*Agua destilada adicional para la mezcla de anillo/relaciones de inversión:

1 cc / 60 g

1,5 cc/90 g



# TALLADIUM

## INSTRUCCIONES DE INVERSIÓN

### Eficiencia

Talladium fue pionera en el "agotamiento rápido"; cera al metal en 30 minutos.  
Desinversión rápida y fácil.

### Fiabilidad

Expansión precisa para un ajuste enchufable en todo momento.

### Consistencia

Cada lote pasa por 28 controles de calidad para asegurar un ajuste perfecto en todo momento.

### Calidad superior

Los rellenos cerámicos proporcionan vaciados y prensados ultrasuaves.





TALLADIUM

# TABLA DE DILUCIÓN DE LA INVERSIÓN



	1700		G2	
	60gm	90gm	60gm	100gm
<b>Volumen total de solución</b>	15.0 cc	23.0 cc	14.0 cc	23.0 cc
<b>Tilita y no preciosas Aleaciones</b>	12.0 cc liquid 3.0 cc water	18.0 cc liquid 5.0 cc water	12.0 cc liquid 2.0 cc water	20.0 cc liquid 3.0 cc water
<b>C&amp;B y aleaciones cerámicas</b>	9.5 cc liquid 5.5 cc water	15.0 cc liquid 8.0 cc water	10.0 cc liquid 4.0 cc water	16.0 cc liquid 7.0 cc water
<b>Coronas prensables, carillas &amp; MODIFICACIÓN</b>			9.0 cc liquid 5.0 cc water	15.0 cc liquid 8.0 cc water
<b>Incrustaciones prensables (MO, DO)</b>			6.5 cc liquid 7.5 cc water	11.0 cc liquid 12.0 cc water
<b>Resina impresa parcial</b>			10.0 cc liquid 4.0 cc water	16.0 cc liquid 7.0 cc water

**Personalice el ajuste:** para un ajuste más holgado, use menos agua y más líquido. Para un ajuste más ajustado, use más agua y menos líquido. Mantenga siempre el mismo volumen total de solución.

**Consideraciones de temperatura de laboratorio:** Almacene el líquido y el polvo a temperatura ambiente 72-75 °F / 22-23 °C. Cuanto más caliente esté la habitación, más rápido se fijará la inversión. En los calurosos meses de verano, guarde el líquido en el refrigerador para disponer de más tiempo de trabajo al verter varios anillos. Asegúrese de tener suficiente líquido durante los fríos meses de invierno, ya que es posible que el líquido de revestimiento de Talladium no se congele por debajo de 32 °F / 0 °C.

**Preparación del troquel:** bloquee todas las socavaduras. Rocíe el patrón de cera con Pattern Prep Debubblizer para disolver el lubricante del troquel y romper la tensión superficial de la cera. Use un cepillo sintético suave para frotar ligeramente el patrón de cera. Antes de invertir, enjuague completamente el desburbujeador con agua a temperatura ambiente.

**Mida el líquido de revestimiento:** mantenga siempre el recipiente de revestimiento lleno con agua hasta 1/3. Antes de usar, vierta el agua y limpie el interior con una toalla seca. Utilice la jeringa Monoject de 20 cc para obtener una medición precisa y uniforme. Consulte la tabla anterior para conocer las diluciones exactas.

**Mezcla al Vacío:** Introduce el polvo en el líquido y espátula a mano por aproximadamente 15 segundos. Vacío invertir durante 60 segundos a baja velocidad. Coloque el recipiente en el vibrador y rompa el vacío lentamente. Si su máquina no tiene una válvula de liberación lenta, apáguela y deje que el aire pase lentamente a través de la manguera hacia el recipiente.

**Rellene los anillos:** use el sistema sin anillos de Talladium para una expansión adecuada de la configuración. Cuando use un anillo de metal, use un revestimiento de anillo de cerámica de 1/8" de espesor para un ajuste y una expansión térmica adecuados. Use la vibración baja a media para llenar los anillos. No más de 1/4" sobre el patrón de cera excepto para prensables que requieren que el anillo esté lleno.

**Ajuste en banco:** 15 minutos a 72 °F / 22 °C. Las temperaturas ambiente más altas aumentarán el tiempo de fraguado en el banco. Para lograr un amplio tiempo de trabajo al invertir varios anillos durante las temperaturas extremas del verano, almacene líquidos y/o polvo en el refrigerador. Las temperaturas más bajas de la habitación disminuirán el tiempo de fraguado en el banco. Para lograr un ajuste de banco de 15 minutos a una temperatura más fría, los anillos se pueden colocar en una bandeja de calentamiento a fuego lento o bajo una lámpara de calor.

### agotamiento

**Quemado rápido:** Los anillos con toda la cera (sin ceras infundidas con plástico o resina) se pueden colocar en el horno a la temperatura más alta de quemado. Remoje en calor 15 segundos por gramo (0,25 minutos x 150 gramos = 37,5 minutos) más 10 minutos por cada anillo adicional. Si el anillo se dejó fuera durante la noche, rehidratar 2 minutos en agua. El anillo ahora se puede colocar en un horno caliente.

**Calcinación convencional en 2 etapas:** cuando utilice bebederos de plástico, ceras infundidas con resina, barras corredizas o componentes de implantes, no utilice una calcinación rápida. Coloque el anillo en un horno frío y suba a 800°F en una hora. Remoje en caliente 60 anillos de 100 g durante 1 hora a 800 °F / 427 °C, luego suba a temperatura alta y cuele. Cuando coloque los anillos en el horno para quemarlos durante la noche, sumérjalos en agua durante 2 minutos antes de ingresarlos.

**Calcinación para incrustaciones y aleaciones para coronas y puentes:** Para obtener resultados óptimos, calcinación a 1550 °F / 843 °C, luego baje a la temperatura de calcinación recomendada. Mantenga durante 15 segundos por gramo más 10 minutos por cada anillo adicional para permitir que el centro del anillo se enfríe a la temperatura adecuada antes de lanzar. Esto permite que el material cerámico se vitrifique y produzca una colada más suave.

**Quemado de anillos prensables:** Empape en caliente 30 minutos para anillos de 100 gramos y 1 hora para anillos de 200 gramos.

**Puentes de tramo largo:** cuando invierta puentes de tramo largo, evite la expansión excesiva del revestimiento, ya que esto podría conducir a una expansión excesiva de los conectores, lo que provocaría el corte y la soldadura del puente. Consulte la pregunta frecuente n.º 6.

[www.TALLADIUM.com](http://www.TALLADIUM.com)