



UGICAST SPEED PLUS

Suivant les derniers développements techniques d'Ugin'Dentaire, ce nouveau revêtement pour prothèse fixée à liant phosphate et exempt de graphite peut être utilisé indifféremment avec les techniques d'enfournement à chaud ou conventionnelle du fait de sa grande stabilité thermique. Outre son usage adapté à tout type d'alliage, UGICAST SPEED PLUS convient également à la céramique pressée. Grâce à sa structure micro-grains, les surfaces après coulée ou pressée sont lisses et satinées et les éléments présentent une grande précision d'adaptation. De plus les opérations de « dérochage » et de sablage sont facilitées.

PROPORTIONS de MELANGE

	CONCENTRATION	LIQUIDE/EAU Pour 150 g	LIQUIDE/EAU Pour 100 g
ALLIAGES NON PRECIEUX	100%	36 ml liquide	24 ml liquide
ALLIAGES PRECIEUX	50 à 60 %	18 ml liquide+18ml eau	12ml liquide+12 ml eau
CERAMIQUE PRESSEE	80%	28,8 ml liquide+7,2 ml eau	19,2 ml liquide+4,8ml eau

Les ratios sont donnés à titre indicatif, des ajustements peuvent être nécessaires en fonction des alliages et des céramiques utilisés. L'eau distillée est recommandée pour les mélanges.

PROPRIETES EXPANSION

CONCENTRATION LIQUIDE	EXPANSION CHIMIQUE	EXPANSION THERMIQUE	EXPANSION TOTALE
100%	1,2%	1,2%	2,4%
80%	0,7 %	1,2%	1,9%

MELANGE

Verser le liquide dans le bol, ajouter la poudre en mélangeant énergiquement à la main puis malaxer sous vide 75 à 90 secondes.

ENFOURNEMENT à FROID

Placer le cylindre dans le four froid (maxi 150°C) puis monter à 5/7°C mn jusqu'à 270°C et maintenir 20 mn, ensuite monter à 5/7°C mn à température finale selon les indications du fabricant d'alliage ou de céramique (maxi 900°C) et maintenir 30 à 45 mn suivant la taille du cylindre.

ENFOURNEMENT à CHAUD

12 à 15 mn après le mélange poudre et liquide, placer le cylindre dans le four de préchauffe (850°C maxi avec cylindre métallique et 800°C maxi sans cylindre), maintenir 15 mn avant de monter à température finale selon les indications du fabricant d'alliage ou de céramique (900°C maxi). Temps de maintien à température finale de 45 à 60 mn suivant la taille du cylindre.

Après coulée ou pressée laisser le cylindre refroidir à l'air libre, ne pas plonger dans l'eau !

CONSEILS de SECURITE

Consulter la Fiche de Données de Sécurité. Contient du quartz, porter une protection appropriée, ne pas inhaler les poussières

Contact cutané pendant la phase de mélange : laver immédiatement avec de l'eau et du savon.

Contact oculaire : rincer abondamment à l'eau claire, consulter un médecin.

Le liquide a un ph alcalin

Les mélanges sont donnés à titre d'indicatif et peuvent être modifiés selon les besoins. Les liquides **SPEED** sont livrés avec mode d'emploi et doseur pour liquide. La dilution devrait toujours être réalisée avec de l'eau distillée.

Conseil : ne doit pas être mis en contact avec du plâtre / Stockage : doit être stocké dans des locaux secs et hors gel.



UGICAST SPEED PLUS

In the latest development from Ugin dentaire, this silica-phosphate bound carbon free investment can be used in both shock heat technique and conventional cold furnace technique with an high thermal stability. Ugicast speed plus as also the indication to be used with pressing ceramic. Due to the micrograin structure it gives clean brightly surface easy to devest and ffers a perfect fit.

MIXING RATIOS

	CONCENTRATION	RATIO LIQUID/WATER For 150g	RATIO LIQUID/WATER For 100g
NON PRECIOUS ALLOYS	100%	36ml liquid	24 ml liquid
PRECIOUS ALLOYS	50 to 60%	18 ml liquid+ 18 ml water	12 ml liquid +12ml water
PRESSABLE CERAMIC	80 %	28,8 ml liquid + 7 ,2ml water	19,2 ml liquid=4,8 ml water

All figures are given as a guide and may be varied accordind to individual technique.

When diluting Ugicast speed plus liquid use only distilled water.

EXPANSION PROPERTIES

LIQUID	SETTING EXPANSION	THERMAL EXPANSION	TOTAL EXPANSION
100%	1,2%	1,2%	2,4%
80%	0,7%	1,2%	1,9%

COLD FURNACE TECHNIQUE

Place the ring in a preheating furnace at room temperature or at maximum 150 °C.Raise to 270°C at 5/7°C per mn and hold the temperature for 20 mn.Then up to final temperature accordindg to alloy or ceramic manufacturer (max 900°C)at 5/7°C per mn and hold for 30 to 45 mn accordind to ring size.

HOT FURNACE TECHNIQUE

12 to 15 mn after powder/liquid first contact put directly ring in hot furnace at max 850°C with metal ring or at max 800°C without metal ring. Hold this temperature for 15 mn and increase at 5/7°C to the final temperature (see alloy or ceramic manufacturer instructions) (max 900°C).Holding time 45 to 60 mn depending of ring size.

DEVESTING

Cool slowly,do not dip in water !

SAFETY TYPE :

Investments contain quartz-wear adequate protection - do not breath investment dust!!!

If the **UGICAST SPEED +** Liquid comes into contact with skin wash off with soap and water. If **UGICAST SPEED +** liquid comes into contact with eyes wash out immediatly and seek medical attention !!! **UGICAST SPEED +** Liquid is alkaline.

Consult **UGICAST SPEED +** safety data sheet for further information.

All figures are approximate. When diluting **Liquid**, than use only distilled water. The above are given as a guide only and may be varied according to individual technique.

Caution : Do not bring UGIVEST SPEED + with gypsum-based materials in connection.

Storage : can be stored in a dry and frost-free room for up to 8 months.



14-19, rue Henri-Dunant 38180 Seyssins - France
Tél. national : 04 76 84 45 45 - Fax : 04 76 84 46 46
Tél. international : ++33 4 76 84 45 43 - Fax : ++33 4 76 84 46 46
E-mails : info@ugin-dentaire.fr - export@ugin-dentaire.fr - http://www.ugindentaire.fr