

# ALCOVEST/ALCOVEST RAPID



SKELETTECHNIK / BESCHICHTUNGEN

NEU



## ZUVERLÄSSIGKEIT FÜR LANGE PRODUKTIONSLÄUFE

- ALCOVEST RAPID: MODELLE IN 30 MINUTEN
- EINFACHE ENTFORMUNG
- PERFEKTE PASSFORM

TYP 2 KLASSE 1 • ISO 15912



protechno

ADVANCED PRODUCTS FOR DENTAL LABS

# ALCOVEST/ALCOVEST RAPID

## BESCHICHTUNG AUF POLYSILIKAT- UND ALKOHOLBASIS, INSBESONDERE FÜR KOBALT-CHROM-GUSSTEILE AN MODELLEN.

### VORTEILE

- Aushärtung der Modelle: 30 Minuten
- Verlässlichkeit für lange Produktionsläufe
- Einfache Entformung
- Perfekte Passform

### GEBRAUCHSANWEISUNG

- 1. ZUBEREITUNG DER FLÜSSIGKEIT:** Mischen Sie den gesamten Inhalt der kleinen Flasche (B) in die große Flasche (A). 1 Minute lang kräftig schütteln und die Mischung 4 Stunden lang stehen lassen; danach ist sie gebrauchsfertig. Wird die zubereitete Flüssigkeit nicht innerhalb von 10 Tagen vollständig verbraucht, empfiehlt es sich, sie im Kühlschrank aufzubewahren, da sie sonst auskristallisieren kann.
- 2. PULVER UND FLÜSSIGKEIT MISCHEN** 15-18 ml Flüssigkeit / 100 g Pulver.
- 3. ARBEITSZEIT:** 8-10 Minuten / 6 Minuten RAPID-Version.
- 4. VORBEREITUNG DER DUPLIKATE:** Tragen Sie die Beschichtung mit leichter Vibration auf und lassen Sie sie etwa 10 Minuten lang laufen. Nach 30 Minuten kann es aus dem Gelee entfernt werden. Nach dem Trocknen die obere Kruste abschneiden.
- 5. ZYLINDERFÜLLUNG:** Bereiten Sie die Beschichtung für die Zylinderfüllung etwas flüssiger vor als für Duplikate, um den Füllvorgang zu erleichtern. Sobald der Zylinder trocken ist, schneiden Sie die obere Kruste ab, in der sich die überschüssige Flüssigkeit angesammelt hat, damit der Zylinder beim Erhitzen nicht reißt.  
Aushärtungszeit: 30-45 Minuten. Vor dem Füllen des Zylinders wird die Wachmodellierung mit einer dünnen Schicht überstrichen oder mit einem Wachsentsfettungslack versehen.
- 6. AUFWÄRMUNG:** Legen Sie den Zylinder in den kalten Ofen und halten Sie ihn je nach Größe des Zylinders 30-60 Minuten bei 300 °C. Erhöhen Sie die Temperatur zwischen 7 und 9 Grad pro Minute bis zu: 950 °C für Teilplatten / 1050 °C für Gesamtplatten.  
30 bis 60 Minuten bei Endtemperatur halten.

### PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Anfangsaushärtung:	10 (RAPID)-15 min.
Druckfestigkeit:	5 MPa
Thermische Längenausdehnung:	1,3% (1050°C)

### VERKAUFSFORMAT

6630-200 **ALCOVEST** Pulver + Flüssigkeit A & B 20 kg

6630-020 **Flüssigkeit** Ersatz A & B

6630-201 **ALCOVEST RAPID** Pulver + Flüssigkeit A & B 20 kg

6630-021 **Flüssigkeit** Ersatz A & B RAPID

### VERWANDTE PRODUKTE



#### TECHNOJEL

Dubliergel für die Modellgusstechnik auf Agar-Agar Basis.

#### TECHNODUR

Modellhärter, kalt zu gebrauchen.



#### POLICROM

Flüssigkeit für das elektrolytische Polieren von Metallstrukturen Cr-Co.

#### TECHNOPAINT

Feine Einbettmasse für den Modellguss.



**protechno**

ADVANCED PRODUCTS FOR DENTAL LABS



Tel. +34 972 526 169

Polígono Empordà Internacional  
17469 . VILAMALLA (Girona) . Spain

**protechno@protechno.com**

**www.protechno.com**