



## REVESTIMIENTO MICRO-FINE 1700

Revestimiento para vaciado de cilindros. Talladium fue la pionera en la técnica de “colado rápido”.

**Eficacia:** Para técnica de cera perdida tanto en colado rápido como controlado. De original a metal en 30 min. El revestimiento 1700 es rápido y preciso con un procedimiento de 15 min. Puede ser colocado directamente en el horno caliente. Se desprende rápido y fácil.

**Fiabilidad:** Expansión perfecta para un ajuste perfecto.

Consistencia cremosa para colados finos. Puede ser utilizado con cilindros metálicos o de silicona.

Use la jeringuilla de 20 cc. que es suministrada en una caja para obtener la medida precisa de líquido y agua.

**Atención:** Las disoluciones de líquido y agua pueden variar de lote en lote. Por ese motivo, para un mejor control de la calidad de su trabajo, el laboratorio de investigación de Talladium Inc. testa cada lote comercializado.

Sobres de 90 gr + 22 ml (líquido y agua destilada)

### VALORES GENERALES LÍQUIDO/AGUA DESTILADA:

Aleaciones Tilito o aleaciones no preciosas . . . . . 16ml líq. +6 ml agua destilada

Temperatura de fundición . . . . . 850° - 900°

Aleaciones preciosas o semipreciosas . . . . . 11ml líq.+11 ml agua destilada

Temp. de fundición . . . . . 840°

Metal amarillo no precioso y oro de baja fusión . . . . . 11ml líq. +11 ml agua destilada

Temp. de fundición . . . . . 75°

### INSTRUCCIONES DE PREPARACIÓN PARA COLADO RÁPIDO:

1. No utilice cilindros de hierro, ya que no podrá realizarse la expansión del revestimiento correctamente.
2. Introduzca en la taza el líquido + el agua destilada y después el polvo. Batir la mezcla durante 10 segundos, e inmediatamente espatule al vacío o manualmente durante 40 segundos después del espatulado para la máquina de vacío para que entre el aire lentamente. En épocas de calor mantenga el líquido en la nevera o disminuya el tiempo de batido a 30 segundos.
3. Después del vaciado, en anillos de silicona o plástico, puede colocarse en el horno pasados 15 min. (cilindros de 90 grs.) a una temperatura de 750°C, sin correr riesgos de roturas o grietas en el cilindro. Elevar la temperatura a 950° durante 20 min. En seguida, baje la temperatura conforme a la aleación a colar.



### IMPORTANTE:

Cuando en los patrones hallamos incluido plásticos, el cilindro tiene que ser colocado a una temperatura inicial de 400°, durante 40 min., una vez pasado este periodo de tiempo subirla directamente a la temperatura final de fundición.

**Tiempo de fraguado:** Dejar secar el cilindro a una temp. de 22° debajo de una lámpara o una estufa. Eso es necesario, pues este ambiente ofrecerá mayor resistencia al cilindro de revestimiento.

- Para cilindros:**
- 90 grs. dejar secar 15 min.
  - 180 grs. dejar secar 30 min.
  - 270 grs. dejar secar 40 min.

TABLA DE EXPANSION	% Líquido	% Agua Destilada
Coronas individuales	75 %	25 %
Puentes 2-3 piezas	75 %	25 %
Puentes 4-6 piezas	80 %	20 %
Barras 2-3 implantes	80 %	20 %
Puentes 7 piezas	85 %	15 %
Barras medianas	85 %	15 %
Rehabilitaciones cerradas	85 %	15 %
Rehabilitaciones abiertas	90 %	10 %
Barras extensas	90 %	10 %

**Nota:** Estas proporciones pueden variar dependiendo de la situación geográfica.

### MUY IMPORTANTE:

Aconsejamos realizar un primer colado de una corona individual con las proporciones dadas y ver el resultado, hasta ajustar (aumentar o disminuir %) la proporción agua/líquido. La variación del % tendremos que aplicarla a toda la tabla.

### TEMPORIZACIÓN DE LOS CILINDROS EN HORNO DE PRECALENTAMIENTO:

RAMPA	TIEMPO SUBIDA	TEMPERATURA	MANTENIMIENTO	GRADOS SUBIDA
R 1	35 min.	220°	45-60 min.	6° x min.
R 2	50 min.	600°	45-30 min.	8° x min.
R 3	25 min.	815°	30-50 min.	10° x min.