



# Изготовление огнеупорных моделей по системе SILADENT

## 1. Подготовка силиконового дубликата

Силиконовую поверхность нужно «разрядить», чтобы на огнеупорной модели не было пор.

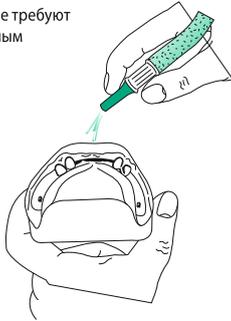
Neutrasil  
(Артикул 101603)



## 2. Обкладывание патентированной клейкой лентой для дублирования

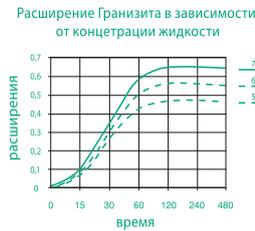
### Исключение:

Дубликаты из Гидрозила не требуют обработки вспомогательным средством, т.к. этот специальный силикон имеет гидрофильные свойства и поэтому даёт безупречную поверхность модели без «разрядки».



## 5. Расширение при затвердении

В зависимости от типа применяемой огнеупорной массы при её затвердении происходит различное расширение через 8-12 минут. При этом происходит развитие температуры до 85 С.



## 10. Схема перекладки модели воском

Схема-модель для каналов уравнивания давления и выхода воздуха.



## 7. Нанесение воскового клея

## 6. Вторичная модель из огнеупорной массы

Дубликат модель можно вынуть из силиконового дубликата примерно через 30 минут после заполнения

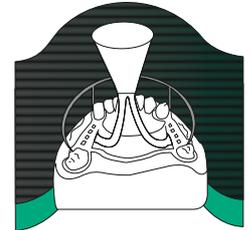
**Внимание:** модели из огнеупорной массы Силадент нельзя сушить в тепловом шкафу.



## 11. Крепп-манжета

Обложите патентированной Силадент – креппманжетой подготовленную к заливке модель. В «разрядке» воска необходимости нет.

Креппманжет  
(Артикул 102601)



## 8. Моделирование и установка литниковых каналов

Нанести тонким слоем 2-3 раза Силадент-восковой клей в места, где будут находиться готовые восковые детали. Восковой клей быстро сохнет и вы можете приступить к моделированию.

Клей для воска  
(Артикул 102501)



## 12. Повторная заливка

Замешайте огнеупорную массу по инструкции её обработки под вакуумом и залейте её на наименьшей ступени вибрации.

**Важно!**  
Сразу после заливки моделирования выключить вибрационный столик. Нельзя трясти дольше.



## 3. Огнеупорные массы для вторичной модели

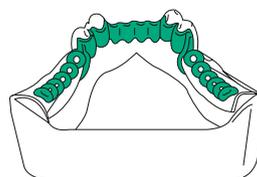
Соответственно подобранную огнеупорную массу замешать точно по инструкции. (Granisit®, Granisit® XF Speed, Micro, JET 2000 или PREMIUM).

Также соблюдайте правила температуры хранения и обработки.



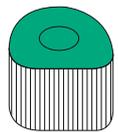
## 9. Триммирование огнеупорной модели

Выполняйте указания по установке литниковых каналов по системе Силадент.



## 13. Нагревание «быстрых» или «обычных»

Дальнейшая работа с муфелем зависит от типа используемой огнеупорной массы. При работе со способными к быстрому литью массами очень точно соблюдайте заданные показатели момента загрузки в горячую печь. Обычно подогреть огнеупорные массы ставят не раньше, чем через 60 мин. воронкой вниз в холодную печь, а затем подогреть при соблюдении предписанных параметров нагрева.



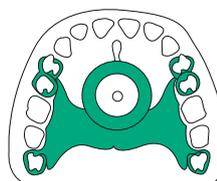
## 4. Заполнение огнеупорной массой

Подготовленный силиконовый дубликат поставить на вибрирующий столик и залить контуры на высоком уровне вибрации. При этом может помочь использование инструмента. После заполнения можно поставить модель под давление (2,5-6,0 Бар), при этом соблюдайте указания по обращению с различными массами.



## 10. Схема перекладки модели воском

Перед наложением крепп-манжеты края огнеупорной модели должны быть обработаны на триммере (сухой). При этом обратите внимание, нужно обеспечить равномерную толщину по краю модели по меньшей мере 5 мм.



**SILADENT**  
Dr. Böhme & Schöps GmbH

**Система** Изготовление модели  
Дублирование  
Послелив  
Литейное дело

SILADENT Dr. Böhme & Schöps GmbH  
Im Klei 26 · D-38644 Goslar

Tel.: +49 (0) 53 21/37 79-0  
Fax: +49 (0) 53 21/38 96 32

info@sbs-dental.de · www.sbs-dental.de

