

# PIRAHVEST H

**Revêtement à liant phosphate non graphité de haute précision à enfournement rapide ou classique pour couronne et bridge.**

Fabriqué en **UE** selon la norme ISO **9694**

**Proportion de mélange :**

Poudre: 100 gr.  
Liquide: **PIRAHFLUID** 24-26 ml a 20° C°

**Concentration du liquide (indicatif):**

**50%** alliages précieux inlays-onlays  
**65%** alliages précieux couronnes et bridges  
**90%** alliages Ni-Cr  
**100%** alliages Co-Cr

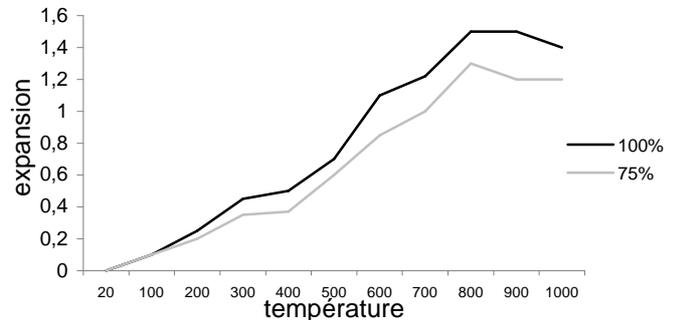
L'expansion en enfournement classique est supérieure de 5% à 10 %. Il est donc nécessaire de réduire la concentration du liquide.

**Temps de malaxage:**

30 secondes manuellement + 1 minute sous vide, puis maintien sous vide 30 secondes.

**Temps de travail:**

5 mn. Arrêt du vibreur dès le remplissage du cylindre fini.



Concentration du liquide et expansion thermique											
concentration liquide	100 G		160 G		90 G		60 G		Expansion totale par palier	Expansion thermique	Expansion enf. Direct
	Liq. ml	H2O ml									
100%	26	0	42	0	23	0	16	0	3,20	1.5	2.9
90%	23	2,6	37	4,2	21	2,3	14	1,6	2.7	1.4	2.5
80%	21	5,2	33	8,3	19	4,7	12	3,1	1.75	1.35	1.65
75%	20	6,5	31	10	18	5,9	12	3,9	1.5	1.3	1.45
65%	17	9,1	27	15	15	8,2	10	5,5	1.2	1.15	1.2
50%	13	13	21	21	12	12	7,8	7,8	0.9	0.8	0.87
45%	12	14	19	23	11	13	7	8,6	0.6	0.6	0.6
40%	10	16	17	25	9,4	14	6,2	9,4	0.5	0.5	0.5

**Préchauffage enfournement direct :**

**IMPORTANT :** Enfournement entre 20 et 25 minutes maximum après la préparation dans un four de chauffe à 900°C et maintenir 25 à 45 minutes selon la taille et le nombre de cylindres, puis atteindre la température finale. Si le temps d'enfournement était dépassé de plus de 25 minutes après le début de la préparation attendre encore une demi-heure et effectuer un préchauffage classique.

Espacer les cylindres de la paroi du four d'au moins 1.5 cm. La mise en contact du cylindre et des parois du four à l'enfournement risquerait de faire éclater le cylindre.

**Préchauffage enfournement classique :**

Effectuer un palier de 30 à 45 minutes à 300°C, rampe 5 à 8° C par mn, un autre du même temps à 650°C puis atteindre la température finale.

**Stabilisation:** 25 min. 1 X (60/90 gr ) 35 min. 3 X(150gr ) 45 min. 6 X (300 gr )

**Conseil:** Assurez-vous que le réducteur de tension de surface soit complètement sec sur la maquette. Le bol de malaxage et la spatule ne doivent jamais être mis en contact avec du plâtre, même bien lavés après usage. Le bol doit être sec. L'utilisation de **PIRAHVEST H** sans cylindre métallique est sans risque jusqu'à 6 X, pour les tailles supérieures, il est conseillé l'utilisation de cylindre métallique. Pour réduire la concentration de liquide, utiliser de l'eau déminéralisée.

**Remarque:** Les indications de cette notice sont les résultats de nos mesures lors de la mise au point de nos matériaux et ne constitue qu'une base de travail pour effectuer les réglages individuels inhérents aux multiples facteurs périphériques du produit lui-même.

**Stockage:** Au sec 19 - 23° C

**Précaution:** Contient du quartz et de la cristobalite: éviter d'inhaler.

Date de mise à jour : 31/03/08