

INDICAÇÃO:

É usado na técnica de usinagem para confecção de padrões de fundição e injeção de cerâmica (Burnout) - usinados por Sistema CAM de diversos fabricantes.

CONTRAINDICAÇÕES:

Contraindicado às pessoas alérgicas a qualquer um dos componentes.

INSTRUÇÕES DE USO:

Fixe o bloco na máquina seguindo as instruções do fabricante do equipamento.

CARACTERÍSTICAS/BENEFÍCIOS:

- Excelente capacidade de moagem
- Excelente translucidez
- Estabilidade
- Resistência
- Queima sem deixar resíduos

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Módulo de Elasticidade	3.050 MPa
Resistência à Flexão	96,55 MPa
Resistência ao Impacto (Charpy): (Izod):	1,52 KJ / m ² 24,70 J / m
Resistência à Tração	72,19 MPa
Dureza Vickers HV (0,05/10)	17,33
Sorção de Água ISO 10477	Máx 32 µg/mm ³
Solubilidade em água	Máx 1,6 µg/mm ³
Monômero residual:	Máx 2,2 %

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Por favor, utilize o ciclo/programa de forno sugerido abaixo

FASES DE AQUECIMENTO	TAXA DE AQUECIMENTO	X1	X3	X6	X9
Temperatura ambiente a 260°C (500°F)	3°C/min				
Tempo de retenção em 260°C (500°F)*		40 min.	60 min.	70 min.	90 min.
T260°C a 580°C (500°F a 1076°F)	6°C/min				
Tempo de retenção em 580°C (1076°F)*		20 min.	30 min.	40 min.	50 min.
580°C (1076°F) a temperatura final**	9°C/min				
Tempo de retenção no fim temperatura*		30 min.	40 min.	50 min.	60 min.

Notas importantes:

* Se mais anéis forem inseridos juntos numa fornalha, cada tempo de espera deve ser prorrogado por 10 minutos.

** Utilizar a temperatura final indicada pelo material de investimento e restauração sendo utilizado, como metal (fundição), prensagem de cerâmica, etc.

MODELO:

EBW, EBZ e EBA.

CORES:

Vermelho e Incolor

ALTURA:

Conforme a tabela

Modelos/ Altura (mm)	13	14	16	20	22	25
EBA	X	-	-	X	-	-
EBW	-	X	X	X	X	-
EBZ	-	X	X	X	X	-

COMPOSIÇÃO:

Polimetacrilato de Metila, EDMA, Fluorescente, aditivos orgânicos e Pigmentos Biocompatíveis.

VALIDADE:

10 anos após a data de fabricação.

EMBALAGEM:

1 peça.

ARMAZENAGEM:

Conservar ao abrigo de luz e calor.

ANVISA N°:

82426979008

RESPONSÁVEL TÉCNICO:

Jéssica Augusto.
CRQ IV-04270957

ATENÇÃO: Utilize nossos canais gratuitos de atendimento para obter a correlação entre o produto fornecido e a versão da instrução de uso correspondente. Para obter, sem custos, essas Instruções de uso no formato impresso, solicite ao serviço de atendimento ao cliente (SAC) por meio do 0800 058 8888.

INDICATION:

It is used in the machining technique for making ceramic casting and injection patterns (Burnout) - machined by CAM System from various manufacturers.

CONTRAINDICATIONS:

Contraindicated for people allergic to any of the components.

INSTRUCTION FOR USE:

Attach the block to the machine following the equipment manufacturer's instructions.

CHARACTERISTIC AND BENEFITS:

- Excellent grindability
- Excellent translucency
- Excellent stability
- Excellent strength
- Burns without residue

MECHANICAL PROPERTIES

Modulus of Elasticity	3.050 MPa
Bending Strength	96,55 MPa
Toughness (Charpy): (Izod):	1,52 KJ / m ² 24,70 J / m
Tensile Strength	72,19 MPa
Vickers Hardness HV (0,05/10)	17,33
Water Sorption ISO 10477	Max 32 µg/mm ³
Solubility in water	Max 1,6 µg/mm ³
Residual monomer:	Max 2,2 %

MILLING PATTERNS FOR BURNOUT

Please use the suggested furnace cycle/program shown below:

STEP HEATING	HEAT RATE	X1	X3	X6	X9
Room temperature to 260°C (500°F)	3°C (37.4°F)/min				
Holding time at 260°C (500°F)*		40 min.	60 min.	70 min.	90 min.
260°C to 580°C (500°F to 1076°F)	6°C (42.8°F)/min				
Holding time at 580°C (1076°F)*		20 min.	30 min.	40 min.	50 min.
580°C (1076°F) to end temperature**	9°C (48.2°F)/min				
Holding time at end temperature*		30 min.	40 min.	50 min.	60 min.

Important Notes:

* If more rings are inserted together in a furnace, each holding time should be extended by 10 minutes.

** Use the end temperature indicated by the investment and restoration material being used, as metal (casting), ceramic pressing, etc.

MODELS:

EBW, EBZ e EBA.

COLORS:

A1, A2, A3, A3,5, A4, B1, B3, C2, C3, D3, BL2, BL3.

HEIGHTS:

According to the table

Models/ Heights (mm)	13	14	16	20	22	25
EBA	X	-	-	X	-	-
EBW	-	X	X	X	X	-
EBZ	-	X	X	X	X	-

COMPOSITION:

Polymethyl methacrylate, EDMA, Fluorescent and Biocompatible Pigments.

EXPIRATION DATE:

10 years after the manufacturing date.

PACKAGING:

1 piece.

STORAGE:

keep in a dry place and protected from sunlight.

ANVISA N°:

82426979008

TECHNICAL RESPONSIBLE:

Jéssica Augusto.
CRQ IV-04270957

ATTENTION: Use our free service channels to obtain the correlation between the supplied product and the version of the corresponding Instructions for Use. To obtain, free of charge, these Instructions for Use in printed form, please ask Customer Service at 0800 058 8888

INDICACIÓN:

Se utiliza en la técnica de mecanizado para hacer patrones de fundición cerámica y de inyección (Burnout) - mecanizado por Sistema CAM de varios fabricantes.

CONTRAINDICACIONES:

Contraindicado para personas alérgicas a cualquiera de los componentes.

INSTRUCCIONES DE USO:

Fije el bloque a la máquina siguiendo las instrucciones del fabricante del equipo.

CARACTERÍSTICAS Y VENTAJAS:

- Excelente triturabilidad
- Excelente translucidez
- Excelente estabilidad
- Excelente resistencia
- Quema sin dejar residuos

PROPIEDADES MECÁNICAS

Módulo de Elasticidad	3.050 MP
Resistencia a la Flexión	96,55 MPa
Resistencia al Impacto (Charpy): (Izod):	1,52 KJ / m ² 24,70 J / m
Resistencia a la Tracción	72,19 MPa
Dureza Vickers HV (0,05/10)	17,33
Absorción de Agua ISO 10477	Máx 32 µg/mm ³
Solubilidad en agua	Máx 1,6 µg/mm ³
Monómero residual:	Máx 2,2 %

PATRONES DE FRESADO PARA FUNDIR

Utilice el programa/ciclo del horno indicado a continuación:

CALENTAMIENTO POR PASOS	VELOCIDAD DE CALENTAMIENTO	X1	X3	X6	X9
Temperatura ambiente a 260 °C	3°C/min				
Tiempo de retención a 260 °C*		40 min.	60 min.	70 min.	90 min.
260 °C a 580 °C	6°C/min				
Tiempo de retención a 580°C*		20 min.	30 min.	40 min.	50 min.
580°C a temperatura final**	9°C/min				
Tiempo de retención a temperatura final*		30 min.	40 min.	50 min.	60 min.

Notas importantes:

* Si se insertan más aros juntos en un horno, se debe ampliar cada tiempo de retención a 10 minutos.

** Utilice la temperatura final indicada para el material de recubrimiento y restauración que se va a usar, como metal (fundir), prensado cerámico, etc.

MODELOS:

EBW, EBZ e EBA.

COLORES:

A1, A2, A3, A3,5, A4, B1, B3, C2, C3, D3, BL2, BL3.

ALTURAS:

De acuerdo con la tabla.

Modelos/ Altura (mm)	13	14	16	20	22	25
EBA	X	-	-	X	-	-
EBW	-	X	X	X	X	-
EBZ	-	X	X	X	X	-

COMPOSICIÓN:

Polimetacrilato de metilo, EDMA, fluorescentes y pigmentos biocompatibles.

VALIDADEZ:

10 años después de la fecha de fabricación.

PRESENTACIÓN:

1 pieza.

ALMACENAJE:

Conservar al abrigo de luz y calor.

CADASTRO ANVISA:

82426979008

RESPONSABLE TECNICO:

Jéssica Augusto.
CRQ IV-04270957

ATENCIÓN: Utilice nuestros canales de atención gratuitos para obtener la correlación entre el producto suministrado y la versión de las Instrucciones de Uso correspondientes. Para obtener gratuitamente estas Instrucciones de Uso en formato impreso, diríjase al Servicio de Atención al Cliente en el 0800 058 8888