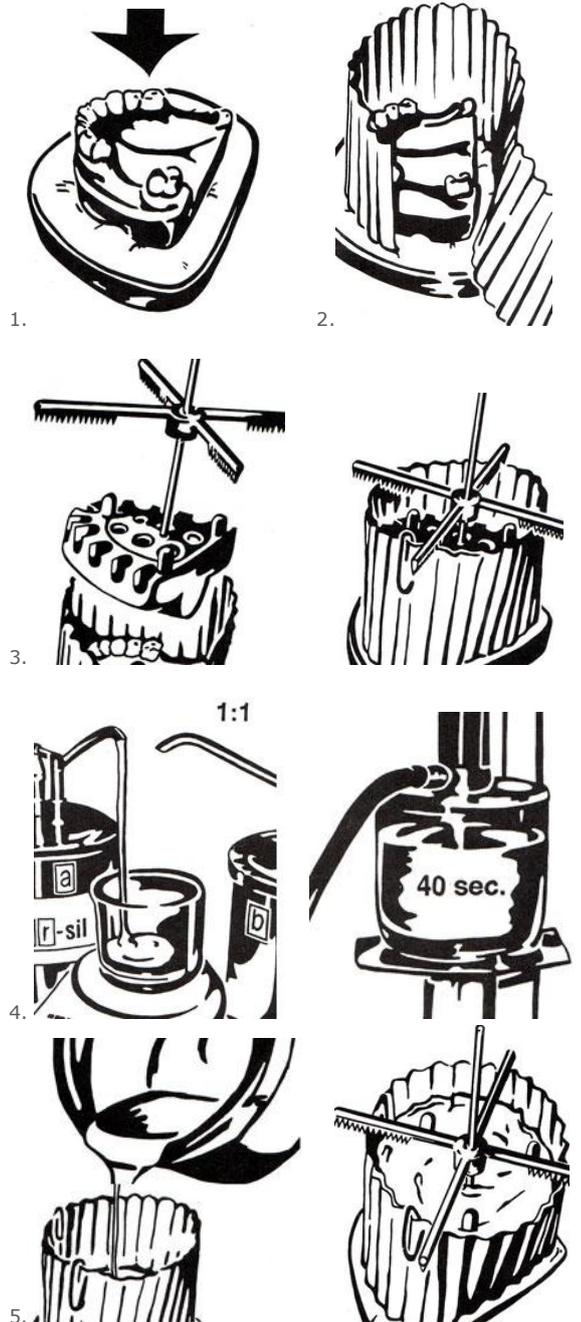


Master-Base Kit

Sistema per la duplicazione

ISTRUZIONI D'USO

- 1) Adattare il modello preparato per la duplicazione al centro del **Master-Base** che dovrà aderire subito con una leggera pressione sul modello.
- 2) Bordare il modello con il nastro **Master-Form** ad una distanza di circa 5mm.
- 3) Scegliere una placca stabilizzatrice secondo la grandezza del modello e posizionare la stessa ad un'altezza di 5mm dal modello tramite il **Master-Cross** sul nastro **Master-Form**.
- 4) Miscelare il silicone con la proporzione 1:1 e spatolare sottovuoto per 40 secondi.
- 5) Dopo aver tolto il **Master-Cross** con la placca stabilizzatrice, travasare lentamente il silicone da una distanza di circa 30cm in modo che lo stesso crei un sottile filo che andrà a riempire la forma, riposizionare il **Master-Cross** facendo attenzione a ricoprire con un leggero strato di silicone la placca.
- 6) Dopo 40 minuti il modello potrà essere sfilato, e la forma di silicone deve essere spruzzata con un riduttore di tensione e dopo 30 secondi asciugato con un leggero getto d'aria.
- 7) Miscelare il rivestimento **Aurocast 21** con il liquido **Expansion-Liquid** nella quantità desiderata per 30 secondi sottovuoto e con l'utilizzo di un vibratore riempire la forma in silicone facendo attenzione a non vibrare più del necessario (quando il rivestimento ha riempito ogni forma spegnere il vibratore).



- 8) Consigli per la concentrazione del liquido: Base del modello 50% liquido - Fresaggi e denti 60% liquido - Telescopiche frontali barretta molari 70-80% liquido.

N.B. Queste concentrazioni sono il frutto di esperienze che possono variare da laboratorio a laboratorio. Consigliamo quindi di fare dei test di fusione con il nostro modello di controllo.

- 9) Lasciare indurire il rivestimento **Aurocast 21** per 30 minuti. Dopo aver steso un velo di colla **Master-Coll** sul modello si potrà passare alla modellazione.

- 10) Consigliamo lo spinaggio di uno scheletro tradizionale con il cono di colata dall'alto e delle spine dello spessore di 3,5mm. Per lavori di telescopiche in mono fusione raccomandiamo vivamente di usare una metodica di spinaggio con muffola ottagonale con cono di colata dorsale.

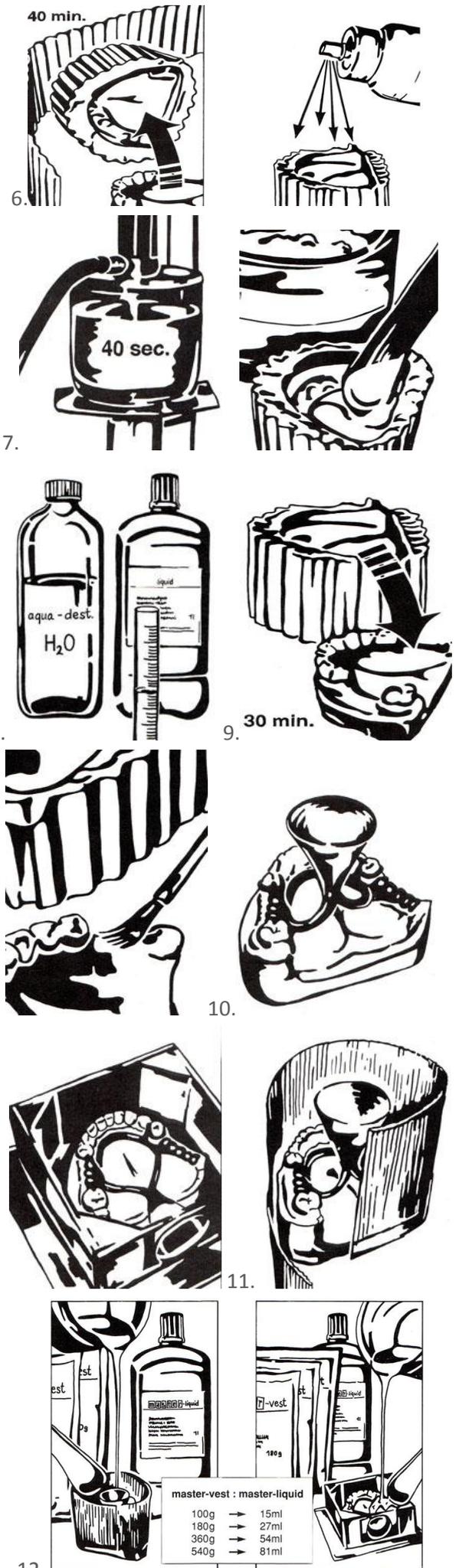
- 11) Per fare la muffola in rivestimento si adatta il nastro **Master-Krepp** al modello facendo attenzione di avere una distanza minima di 5mm fra il nastro e la modellazione.

- 12) Miscelare 2 buste da 180gr di rivestimento **Aurocast 21** per un cilindro tradizionale e 3 buste da 180gr per un cilindro ottagonale con la stessa concentrazione di liquido usata per il modello.

Dopo aver sgrassato la modellazione con il riduttore di tensione procedere al travaso del rivestimento vibrando leggermente fino al riempimento del cilindro.

- 13) Dopo 30 minuti il cilindro potrà essere inserito nel forno freddo, evitando che grosse superfici vengano a contatto ma se abbiamo più cilindri in forno fare in modo che i contatti siano puntiformi.

- 14) Raccomandiamo di utilizzare un forno dove la regolazione è assicurata da un microprocessore per conservare tutti i vantaggi del rivestimento.



Aurotre S.r.l.

Via Rieti, 5 - 25125 Brescia BS (Italia)

Tel. +39 030-3544806

aurotre@aurotre.com www.aurotre.com