



ERNST HINRICHS Dental GmbH

Borsigstraße 1 · DE-38644 Goslar/Germany
Telefon +49 (0) 53 21/5 06 24-25 · Telefax +49 (0) 53 21/5 08 81
info@hinrichs-dental.de · www.hinrichs-dental.de



Hinrivest® KB Gebrauchsanweisung

DIN EN ISO 15912, Typ 1, Klasse 2

Hinrivest® KB ist eine phosphatgebundene, graphitfreie **Schnellgusseinbettmasse** mit außergewöhnlichen Eigenschaften. Sie ist zum Vergießen aller Dentallegierungen und für Vorwärmtemperaturen bis 1.100 °C geeignet. Anwendungsbereiche sind die Kronen- und Brückentechnik in EM und EMF, Kombitechnik und Presskeramik (z. B. EMPRESS®).

Technische Daten:

Anmischflüssigkeit	Hinrivest® Liquid
Mischungsverhältnis Pulver : Flüssigkeit	100 g : 25 ml
Anrühren unter Vakuum	60 Sek.
Verarbeitungsbreite	5 - 7 Min.
Verarbeitungstemperatur	ca. 22 °C (Raumtemperatur)
Erstarrungsbeginn	9 - 11 Min.
Abbindeexpansion	> 2.00 %

Modellation:

Die besten Ergebnisse bei Passung und Oberfläche erzielt man mit reinen Wachsmo-
dellationen. Kunststoffe führen häufig zu deutlich schlechteren Oberflächen und Muffelrissen beim Schnellguss. Das gilt besonders für die Sekundärmo-
dellation in der Kombi- und Doppelkronentechnik.

Anwendung (K + B Technik):

Die vorschriftsmäßig angemischte Hinrivest® KB ohne Rütteln bis zu den Objekten einlaufen lassen, dann bei kleiner Rüttlerstufe eventuell unter Verwendung eines Instruments die Gussobjekte auffüllen, Muffel fertig ausgießen und nicht mehr nachrütteln. Für den Schnellguss die Zeitvorgabe genau beachten.

Mit Druck oder ohne?

Aufgrund der äußerst homogenen Kornverteilung dieser Einbettmasse ist eine Druckeinbettung nicht erforderlich! Wenn trotzdem die Druckeinbettung bevorzugt wird, sollte der Druck nach 15 Minuten abgesetzt werden um die Abbindeexpansion nicht zu behindern.

Ansetzen der Gusskanäle:

Für die Kronen- und Brückentechnik gilt: bevorzugtes Gusskanalsystem ist die Schlaufe oder der Ring aus Wachsdraht mit max. 3,5 mm Ø. Die Verbindungen zum Gussobjekt sollen 2,0 mm Ø betragen, der Abstand Gussobjekt zu Schlaufe/Ring 3,0 - 3,5 mm, je nach verwendetem Wachsdrahtdurchmesser. Die Gussobjekte werden in der Muffel so plaziert, dass sie niemals im thermischen Zentrum liegen. Die Dünnteile (z. B. Kronenränder) zeigen in Richtung Muffelwandung, Abstand zum Muffelrand mindestens 5,0 mm, bei sehr massiven Gussteilen deutlich mehr. Vorzugsweise sollten die Muffelgrößen 3 und 6 verwendet werden.

Expansionsliquid-Konzentration: 25 ml Liquid / 100 g Pulver

Hochgoldhaltige Gusslegierungen: Liquidverhältnis Hinrivest® Liquid / dest. Wasser: 60 % / 40 %

100 g	160 g
15 ml / 10 ml	24 ml / 16 ml



ERNST HINRICHS Dental GmbH

Borsigstraße 1 · DE-38644 Goslar/Germany
Telefon +49 (0) 53 21/5 06 24-25 · Telefax +49 (0) 53 21/5 08 81
info@hinrichs-dental.de · www.hinrichs-dental.de



Edelmetallreduzierte Gusslegierungen: Liquidverhältnis Hinrivest® Liquid / dest. Wasser: 65 % / 35 %

100 g	160 g
16 ml / 9 ml	26 ml / 14 ml

Hochgoldhaltige Aufbrennlegierungen: Liquidverhältnis Hinrivest® Liquid / dest. Wasser: 70 % / 30 %

100 g	160 g
18 ml / 7 ml	28 ml / 12 ml

Edelmetallreduzierte Aufbrennlegierungen: Liquidverhältnis Hinrivest® Liquid / dest. Wasser: 75 % / 25 %

100 g	160 g
19 ml / 6 ml	30 ml / 10 ml

Edelmetallfreie Legierungen: Liquidverhältnis Hinrivest® Liquid / dest. Wasser: 90 % / 10 %

100 g	160 g
23 ml / 2 ml	36 ml / 4 ml

Schnellguss:

Ofen auf 850 °C vorwärmen und Muffel genau 15 Minuten nach dem Anrühren der Einbettmasse mit dem Trichter nach unten einstellen (**beachten Sie bitte genau die vorgeschriebene Einstellzeit, gemessen ab dem ersten Kontakt Pulver und Flüssigkeit**). Die Muffeln dürfen nicht direkt auf den Ofenboden gestellt werden. Wir empfehlen entweder gerillte Wachs-Auffangplatten oder spezielle „Füßchen“ aus dem Töpferfachhandel. **Achtung!** Während der ersten 15 Min. sollten Umluft und Absaugung ausgeschaltet bleiben, der Ofen darf nicht geöffnet werden (Verpuffungsgefahr). Soll eine andere Vorwärmtemperatur als 850 °C erreicht werden, kann man 15 Min. nach dem Einstellen die gewünschte Temperatur nach unten oder oben korrigieren. Je nach Größe sind die Muffeln nach 45 - 60 Min. Vorwärmezeit gießbereit.

Konventionelles Vorwärmen:

Sollte ein lineares Aufheizen notwendig sein, wird nach einer Trockenzeit von mindestens 60 Min. die Muffel in den kalten Ofen gestellt und mit 5 °C - 7 °C pro Min. auf die gewünschte Endtemperatur aufgeheizt. Das Einhalten von Stufen ist bei Hinrivest® KB nicht ratsam.

Presskeramik (z. B. EMPRESS®):

Verfahren Sie wie gewohnt und wählen Sie eine lineare Vorwärmkurve wie beim konventionellen Aufheizen ohne Haltestufen. In vielen Fällen ist auch das Speeden möglich. Wir empfehlen die Silikonmanschette Ceram 200 (angefertigte Pressmuffel), REF 892011.

Als in der Praxis bewährte Liquid-Konzentrationen für Presskeramiken hier einige Empfehlungen: 1- und 2-flächige Inlays (50%), 3-flächige Inlays (60%), Veneers - Vollkeramik – Schlentechnik (70%), Vollkeramik – Maltechnik (80%). Ermitteln Sie aufgrund obiger Werte durch einige Test-Pressungen die für Ihre Presskeramik vorteilhaftesten Einstellungen.

Hinweis:

Die anwendungstechnischen Empfehlungen beruhen auf Versuchen und Erfahrungen aus unserem Entwicklungslabor. Sie können nur als Richtwerte angesehen werden. Alle ERNST HINRICHS-Produkte unterliegen strengen Qualitätskontrollen. Technische Änderungen vorbehalten.

Achtung: Einbettmassen enthalten Quarz und Cristobalitmehl. Staub nicht einatmen. Gefahr von Lungenkrankheiten (Silikose oder Krebs). Benutzen Sie einen geeigneten Atemschutz!



ERNST HINRICHS Dental GmbH

Borsigstraße 1 · DE-38644 Goslar/Germany
Tel. +49 (0) 53 21/5 06 24-25 · Fax +49 (0) 53 21/5 08 81
info@hinrichs-dental.de · www.hinrichs-dental.de



Hinrivest® KB Instructions for use

DIN EN ISO 15912, type 1, class 2

Hinrivest® KB is a phosphate-bound, carbon-free, quick-casting investment, possessing extraordinary characteristics. It is suitable for the pouring of all dental alloys and for preheating temperatures of up to 1.100 °C. It can be used in crown and bridge technology, in precious and non-precious metals, as well as for mold casting, combined techniques and cast ceramic processes (e.g. EMPRESS®).

Technical specifications

Mixing liquid	Hinrivest® Liquid
Mixing ratio, Powder : liquid	100 g : 25 ml
Mixing under Vacuum	60 sec
Working time	5-7 minutes
Working temperature	approx. 22 °C (Room temperature)
Initial setting time	9-11 minutes
Setting expansion	> 2.00 %

Waxing up:

Optimum fit and surface quality are best achieved using patterns fabricated entirely from wax. Using resins often results in much poorer surface quality and cracks in the mould with the speed cast technique. This applies particularly to waxing up removable sections of attachment and telescopic crown work.

Crown and bridge work:

Mix Hinrivest® KB according to the instructions and pour it up to the patterns without vibration. Then vibrate gently into the patterns using a small instrument, if necessary. Fill the ring completely without any further vibration. Adhere strictly to the time given in the instructions for the speed technique.

Use of pressure:

Investing under pressure is not necessary due to Hinrivest® KB's extremely homogenous grain distribution. If investing under pressure is preferred, the pressure should be released after 15 minutes so that it does not impede the setting expansion.

Attaching sprues:

For crowns and bridges: the best method for casting channels is the double curve system or the one with the metal wire ring for wax with a diameter of 3.5 mm at most. The diameter of joints with the cast object must be Ø 2.0 mm. The distance between the cast object and the double curve/ring must be 3.0 - 3.5 mm depending on the diameter of the wire used. The cast objects must be arranged in the muffle so they are never in the center of heat. The thinner parts (e.g. the edges of the crowns) must point towards the wall of the muffle and must be at least 5.0 mm away from its edge, while the thicker parts must be a much greater distance away. Use muffle sizes 3 and 6 for preference.

Concentration of the expansion liquid: 25 ml Liquid / 100 g powder

High-gold-content precious metals: Liquid ratio Hinrivest® Liquid / distilled water: 60 % / 40 %

100 g	160 g
15 ml / 10 ml	24 ml / 16 ml



ERNST HINRICHS Dental GmbH

Borsigstraße 1 · DE-38644 Goslar/Germany
Tel. +49 (0) 53 21/5 06 24-25 · Fax +49 (0) 53 21/5 08 81
info@hinrichs-dental.de · www.hinrichs-dental.de



Semi-precious metals: Liquid ratio Hinrivest® Liquid / distilled water: 65 % / 35 %

100 g	160 g
16 ml / 9 ml	26 ml / 14 ml

Bonding alloys: Liquid ratio Hinrivest® Liquid / distilled water: 70 % / 30 %

100 g	160 g
18 ml / 7 ml	28 ml / 12 ml

Semi-precious bonding alloys: Liquid ratio Hinrivest® Liquid / distilled water: 75 % / 25 %

100 g	160 g
19 ml / 6 ml	30 ml / 10 ml

Precious free alloys (CrCo): Liquid ratio Hinrivest® Liquid / distilled water: 90 % / 10 %

100 g	160 g
23 ml / 2 ml	36 ml / 4 ml

Speed casting:

Hinrivest® KB is preferably preheated in the speed casting method. Preheat the furnace to 850 °C and, exactly 15 minutes after mixing the investment, place the mould in the furnace with the sprue hole facing downwards. Adhere strictly to the prescribed time, which is measured from the first contact of the powder and liquid. Moulds should not be placed directly onto the floor of the furnace. We recommend using either a grooved tray for collecting wax or special stilts from a pottery craftshop. **Caution!** During the first 15 minutes the furnace fan and extractor should remain switched off and the furnace door should not be opened because of the risk of instant combustion. If a preheating temperature other than 850 °C is required, the temperature can be adjusted 15 minutes after placing the mould in the furnace. Moulds are ready to cast after heat soaking for 45 - 60 min. depending on the size of the ring.

Conventional preheating:

If a conventional preheating is necessary should allow the mould to set for at least 60 minutes, then place it in a cold furnace and heat to the required temperature at a heat rate of 5 °C - 7 °C per minute. Holding stages are not required when using Hinrivest® KB.

Injection-moulded porcelains (e.g. EMPRESS®):

Follow normal procedure and select a conventional linear preheating curve without holding stages. In many cases it is also possible to use the speed technique. Use the silicone sleeve Ceram 200 (specially for pressable ceramics), REF 892011.

The following recommendations for liquid concentrations for injection-moulded porcelains have been tried and tested in practice: 50% for inlays with 1 or 2 surfaces, 60% for inlays with 3 surfaces, 70% for the all-porcelain build-up technique and 80% for the all-porcelain staining technique. Carry out some test injections based on the above concentrations to determine the correct ratios for the injection-moulded porcelain used in your laboratory.

Recommendations:

These technical hints are based on practical experience and experiments conducted in our R&D laboratory. The values given are purely indicative. All ERNST HINRICHS products are subjected to strict quality controls. We reserve the right to make any technical modifications considered necessary.

Warning: Investments contain quartz and cristobalite. Do not breathe in dust. Danger of lung diseases (silicosis or cancer). Use a suitable dust mask!



ERNST HINRICHS Dental GmbH

Borsigstraße 1 · DE-38644 Goslar/Germany
Tel. +49 (0) 53 21/5 06 24-25 · Fax +49 (0) 53 21/5 08 81
info@hinrichs-dental.de · www.hinrichs-dental.de



Hinrivest® KB Instrucciones de uso

DIN EN ISO 15912, tipo 1, clase 2

Hinrivest® KB es un revestimiento de precalentamiento rápido, de base fosfato, exento de grafito, con unas propiedades excepcionales. Está indicado para colar todo tipo de aleaciones dentales y para temperaturas de precalentamiento hasta 1.100 °C. Sus aplicaciones son la técnica de coronas y puentes con metales preciosos y no preciosos, técnica combinada y cerámica inyectada (p.ej. Empress® de Ivoclar).

Especificaciones técnicas:

Líquido de mezcla:	Hinrivest® Líquido
Proporción de mezcla Polvo : Líquido:	100 g : 25 ml (técnica coronas y puentes)
Batido con vacío:	60 seg.
Tiempo de trabajo:	5 - 7 min.
Temperatura de trabajo:	aprox. 22 °C (temperatura ambiente)
Inicio de solidificación:	9-11 min.
Expansión de fraguado:	> 2,00 %

Modelado:

Los mejores resultados de ajuste y calidad de superficie se obtienen modelando únicamente con cera. Las resinas a menudo repercuten en unas superficies con una calidad visiblemente más pobre y fracturas de mufla en los precalentamientos rápidos. Esto es particularmente válido para el modelado de las estructuras secundarias en la técnica combinada y de coronas telescópicas.

Utilización para la técnica de coronas y puentes:

Hinrivest® KB preparado correctamente se vierte sin vibrar hasta el nivel de los patrones. Seguidamente, se rellenan los patrones de cera, eventualmente con un instrumento. Manteniendo la intensidad de vibración baja, acabar de rellenar el cilindro y no vibrar más. Para el precalentamiento rápido deberán observarse exactamente los tiempos indicados.

¿Con o sin presión?

Debido a la distribución de partícula extremadamente homogénea de este revestimiento ¡no es necesario revestir con presión! Si a pesar de ello se prefiere revestir con presión, ésta deberá desactivarse al cabo de 15 minutos para no impedir la expansión de fraguado.

Fijación de los bebederos:

Toma en consideración por favor las recomendaciones del Sistema-SILADENT preferiblemente con las preformas Perawax. Los objetos a colar se disponen en el cilindro de modo que nunca queden en el centro térmico. Las partes delgadas (p.ej. los márgenes de las coronas) muestran hacia las paredes del cilindro. La distancia hacia la pared del cilindro deberá ser de 5 mm. Los anillos de silicona dejan una estructura especial en la superficie del cilindro que resulta en una contracción controlada del colada.

Concentración de líquido expansor: 25 ml Líquido / 100 g polvo

Aleaciones preciosas, alto contenido en oro: Concentración de Hinrivest® Líquido / agua destilada: 60 % / 40 %

100 g	160 g
15 ml / 10 ml	24 ml / 16 ml



ERNST HINRICHS Dental GmbH

Borsigstraße 1 · DE-38644 Goslar/Germany
Tel. +49 (0) 53 21/5 06 24-25 · Fax +49 (0) 53 21/5 08 81
info@hinrichs-dental.de · www.hinrichs-dental.de



Aleaciones semipreciosas: Concentración de Hinrivest® Liquid / agua destilada: 65 % / 35 %

100 g	160 g
16 ml / 9 ml	26 ml / 14 ml

Aleaciones para metal-cerámica: Concentración de Hinrivest® Liquid / agua destilada: 70 % / 30 %

100 g	160 g
18 ml / 7 ml	28 ml / 12 ml

Aleaciones semipreciosas para metal-cerámica: Concentración de Hinrivest® Liquid / agua destilada: 75 % / 25 %

100 g	160 g
19 ml / 6 ml	30 ml / 10 ml

Aleaciones no preciosas: Concentración de Hinrivest® Liquid / agua destilada: 90 % / 10 %

100 g	160 g
23 ml / 2 ml	36 ml / 4 ml

Precalentamiento rápido (Método preferido para HINRIVEST KB):

Precalentar el horno a 850 °C e introducir la mufia con el embudo mostrando hacia abajo, exactamente 15 minutos después de batir el revestimiento (por favor observe exactamente el tiempo de introducción indicado, medido desde el primer contacto del polvo con el líquido). Las mufias no deberán colocarse directamente sobre el piso del horno. Recomendamos placas ranuradas para recoger la cera o bien unos soportes especiales utilizados en el ramo de la alfarería. **¡Atención!** Durante los primeros 15 minutos deberán permanecer desconectados los dispositivos de recirculación de aire y aspiración y el horno no deberá abrirse (riesgo de inflamación). Cuando se desea alcanzar una temperatura de precalentamiento diferente a los 850 °C, puede corregirse la temperatura deseada hacia arriba o hacia abajo 15 minutos después de introducir las mufias en el horno. Según su tamaño, las mufias estarán listas para colar tras un tiempo de precalentamiento de 45 - 60 minutos.

Precalentamiento convencional (si necesario):

Después de un tiempo de secado mínimo de 60 minutos se introduce la mufia en el horno frío y se calienta hasta la temperatura final deseada a una velocidad de 5 - 7 °C por min. Con Hinrivest® KB no es recomendable observar tiempos de mantenimiento.

Cerámica inyectada (p.ej. Empress®):

Proceda del modo habitual y seleccione una curva de precalentamiento lineal como en el precalentamiento convencional, sin tiempos de mantenimiento. En muchos casos también es posible el precalentamiento rápido. Pero preferiblemente con el cilindro fabricado en el anillo de silicona Ceram 200, REF 892011. Algunas recomendaciones referentes a las concentraciones de líquido para la cerámica inyectada, probadas en la práctica: Inlays de 1 y 2 superficies (50%), inlays de 3 superficies (60%), carillas – íntegramente de cerámica inyectada – técnica de recubrimiento (sandwich) (70%), íntegramente de cerámica inyectada – técnica de maquillaje (80%). A partir de los valores indicados arriba, determine las concentraciones más ventajosas mediante algunas inyecciones de prueba.

Observación:

Las recomendaciones técnicas para el uso se basan en ensayos y experiencias de nuestro laboratorio de desarrollo. Sólo pueden considerarse valores orientativos. Los productos ERNST HINRICHS sometidos a estrictos controles de calidad. Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas.

Atención: Revestimientos contener cuarzo y cristobalite. No respirar el polvo. Peligro de enfermedades de pulmones (silicosis o cáncer). ¡Utilizar mascarillas adecuada!



ERNST HINRICHS Dental GmbH

Borsigstraße 1 · DE-38644 Goslar/Germany
Tel. +49 (0) 53 21/5 06 24-25 · Fax +49 (0) 53 21/5 08 81
info@hinrichs-dental.de · www.hinrichs-dental.de



Hinrivest® KB Istruzioni per l'uso

DIN EN ISO 15912, Tipo 1, classe 2

Hinrivest® KB è un rivestimento a legante fosfatico, privo di grafite, per il preriscaldamento veloce, con proprietà particolari. Può essere usato per tutte le leghe dentali e per temperature di preriscaldamento fino a 1.100 °C. Il suo campo di applicazione è la protesi fissa in lega preziosa e non preziosa, la protesi combinata e la ceramica pressata (per es. Empress® della Ivoclar).

Dati tecnici:

Liquido di miscelazione : Liquido di espansione:	Hinrivest® Liquid
Proporzioni polvere : liquido:	100 g : 25 ml
Miscelazione sotto vuoto:	60 sec.
Tempo di lavorazione:	5 - 7 min.
Temperatura di lavorazione:	circa 22 °C (temperatura ambiente)
Inizio presa:	9 - 11 min.
Espansione di presa:	circa 2,00 %

Modellazione:

I migliori risultati riguardo la precisione e la superficie si ottengono con modellazioni completamente in cera. Le resine sono spesso causa di superfici peggiori e di spaccature nel rivestimento durante il preriscaldamento veloce, specialmente per le parti secondarie di protesi combinate e di corone telescopiche.

Utilizzo per protesi fissa:

Far colare fino alla modellazione il rivestimento miscelato secondo le istruzioni per l'uso, ridurre l'intensità del vibratore e riempire la modellazione usando eventualmente uno strumento adatto. Completare il riempimento del cilindro e spegnere subito il vibratore. Non continuare la vibrazione con il cilindro già riempito. Per il preriscaldamento veloce attenersi scrupolosamente ai tempi indicati.

Sotto pressione oppure no?

Grazie alla struttura cristallina estremamente omogenea di questo rivestimento, un indurimento sotto pressione non è necessario! Nel caso si preferisca comunque effettuare un indurimento in una camera a pressione, la pressione deve essere tolta dopo 15 minuti per non impedire l'espansione di presa.

Applicazione dei canali di colata:

Seguire i consigli per l'impiantatura dei canali di colata secondo il sistema SILADENT usando preferibilmente i perni di colata con nutrice a forma di pera Perawax. Gli oggetti da colare devono essere posizionati all'interno del cilindro in modo che essi non si trovino mai nel centro termico. Le parti sottili (per es. i margini delle corone) devono essere rivolte verso l'esterno del cilindro. La distanza dal bordo esterno del cilindro deve essere almeno di 5 mm. Il manicotto in silicone creano una speciale struttura della superficie del cilindro, che favorisce un raffreddamento controllato dell'elemento fuso, per es. per ponti di denti anteriori forma modello di dimensione 6 rotondo o per ponti di denti posteriori o costruzioni circolari forma modello di dimensione 0-3.

Concentrazione del liquido di espansione: 25 ml Liquid / 100 g polvo

Leghe preziose ad alto contenuto aureo: Rapporto di miscelazione Hinrivest® Liquid / acqua distillata: 60 % / 40 %

100 g	160 g
15 ml / 10 ml	24 ml / 16 ml



ERNST HINRICHS Dental GmbH

Borsigstraße 1 · DE-38644 Goslar/Germany
Tel. +49 (0) 53 21/5 06 24-25 · Fax +49 (0) 53 21/5 08 81
info@hinrichs-dental.de · www.hinrichs-dental.de



Leghe preziose a contenuto aureo ridotto: Rapporto di miscelazione Hinrivest® Liquid / acqua distillata: 65 % / 35 %

100 g	160 g
16 ml / 9 ml	26 ml / 14 ml

Leghe per ceramica: Rapporto di miscelazione Hinrivest® Liquid / acqua distillata: 70 % / 30 %

100 g	160 g
18 ml / 7 ml	28 ml / 12 ml

Leghe per ceramica a contenuto aureo ridotto: Rapporto di miscelazione Hinrivest® Liquid / acqua distillata: 75 % / 25 %

100 g	160 g
19 ml / 6 ml	30 ml / 10 ml

Leghe non preziose: Rapporto di miscelazione Hinrivest® Liquid / acqua distillata: 90 % / 10 %

100 g	160 g
23 ml / 2 ml	36 ml / 4 ml

Preriscaldamento veloce:

Preriscaldare Hinrivest® KB preferibilmente con il metodo Speed. Portare il forno a 850 °C e mettere il cilindro nel forno esattamente dopo 15 minuti dalla miscelazione, posizionandolo con il cono verso il basso (rispettare scrupolosamente il tempo per la posa nel forno, misurato a partire dal primo contatto della polvere con il liquido). I cilindri non devono avere contatto diretto con il pavimento del forno. Si consiglia di usare piastre ondulate oppure dei „piedini“ speciali ottenibili presso negozi di articoli per vasi. **Attenzione!** Durante i primi 15 minuti la ventilazione e l'aspirazione dovrebbero restare spenti ed il forno non deve essere aperto (pericolo di combustione violenta). Nel caso si debba avere una temperatura diversa da 850 °C, dopo 15 minuti dalla posa del cilindro nel forno, la temperatura può essere corretta verso l'alto o verso il basso. Dopo 45-60 minuti di preriscaldamento, secondo grandezza, i cilindri sono pronti alla colata.

Preriscaldamento convenzionale:

Se fosse necessario un riscaldamento lineare, dopo un tempo di indurimento di almeno 60 minuti, mettere il cilindro nel forno freddo e salire alla temperatura finale voluta ad una velocità di 5-7 °C al minuto. Con Hinrivest® KB non è consigliabile osservare i livelli di mantenimento.

Ceramica a pressione (per es. Empress®):

Procedere in maniera usuale e scegliere una curva lineare di preriscaldamento, come per il riscaldamento convenzionale senza stazionamenti a temperature intermedie. In molti casi è possibile anche il preriscaldamento veloce. Utilizzare preferibilmente il manicotto in silicone Ceram 200 (cilindro prefabbricato per ceramica a pressione), REF 892011. Alcuni consigli per la diluizione del liquido per lavori in ceramica pressata: intarsi con 1 o 2 lati (50%), intarsi a 3 lati (60%), veneers – ceramica piena (70%), ceramica piena – tecnica di pittura (80%). Sulla base dei valori indicati, effettuare delle prove e trovare le diluizioni migliori per la ceramica utilizzata.

Avvertenza:

I consigli sull'uso tecnico si basano su prove e esperienze fatte nel nostro laboratorio di sviluppo. Essi possono essere considerati solamente come valori indicativi. I prodotti ERNST HINRICHS sono sottoposti ai più severi controlli di qualità. Si riserva il diritto di apportare modifiche tecniche.

Attenzione: Revestimenti contenere quarzo e cristobalite. Non respirare la polvere. Pericolo di malattia polmonare (silicosi o cencros). Proteggere adeguatamente le vie respiratorie.