

# ДУЦЕРА ЛЭЙ СУПЕРФИТ

## Инструкция по применению

### Инструкция по применению

1. Изготовить мастер-модель
2. Разблокировать перекрывающиеся места
3. Для создания места под цемент или клей нанести дистанционный лак Ducera Lay Distanzlack 1 мм до границы препарирования равномерным слоем. Как только поверхность высохнет, можно проводить дублирование.
4. Позиционировать распиленную модель или группу штампов в кювете для дублирования.
5. Дублирование предпочтительно проводить остающимися мягкими аддитивной покрывающими силиконово-каучуковыми массами.
6. Необходимо точно дозировать Ducera Lay SUPERFIT огнеупорную массу для штампиков:  
**Соотношение для смешения:** 10 весовых частей порошка на 3,5 весовые части неразбавленной жидкости для смешивания Ducera Lay SUPERFIT. Постоянные результаты могут быть достигнуты только, если как масса для Ducera Lay SUPERFIT, так и жидкость для смешивания Ducera Lay SUPERFIT, взвешиваются на одних весах (например, весах для золота, точность весов 0,01 г)  
• Для достижения гомогенной смеси необходимо минимум 30 г порошка замесить с 10,5 г неразбавленной жидкостью для смешивания Ducera Lay SUPERFIT.  
• Большие количества жидкости повышают текучесть, однако понижается конечная твердость и изменяется показатель расширения. Остаточная влажность в стаканчике для смешивания приводит к неконтролируемым показателям расширения.
7. Огнеупорную массу смешивать недолго вручную без попадания воздушных пузырьков.
- 8а. Интенсивно смешивать в маленьком вакуумном смесителе в течение ок. 45 секунд. (Использование количества, ниже указанного минимума 30 г, приводит в негомогенной смеси!)
- 8б. Если отсутствует маленький вакуумный смеситель, необходимо интенсивнее смешивать вручную. В данном случае необходимо в заключении как минимум удалить воздух из емкости для смешивания в течение 30 секунд в любом вакуумном стаканчике.
9. Форму для дублирования залить массой для штампов на вибростоле, не допуская попадания воздуха.
10. В зависимости от эластичности дублирующей массы через ок. 45 минут форму удаляют. (Соблюдайте инструкцию производителя по применению дублирующей массы.)

СПЕКАНИЕ: Штампы из огнеупорной массы Ducera Lay SUPERFIT спекают следующим образом:

1. Предварительный прогрев при 575 °C ок. 5 мин.
  2. Нагрев при шаге подъема температуры 55 °/мин до 1100 °C без вакуума
  3. Выдерживать при конечной температуре в течение ок. 5 мин.
- Если спекают более чем 5 штампов, то время выдержки увеличить до 7 мин.  
Данное правило действует и при спекании в печи Systemat M/D

Штампы из огнеупорной массы после спекания должны быть белоснежно белыми. Серые разводы на огнеупорных штампах из Дуцера Лэй СУПЕРФИТ могут возникать из-за следующих причин:

- температура спекания слишком низкая
- время выдержки слишком мало

Спекание компенсирует расширение при схватывании.

**При точном соблюдении указаний по соотношению смеси и проведению спекания размеры огнеупорного штампа из Ducera Lay SUPERFIT и мастер-штамп имеют абсолютно идентичные размеры.**

СПЕКАНИЕ коннектор пасты (Connectorpaste):

Предварительная сушка:	1 мин.	Шаг подъема температуры:	55 °C /мин с вакуумом
Предварительный нагрев:	3 мин.	Конечная температура:	970 °C
Температура предвар. нагрева:	620 °C	Время выдержки:	1 мин

УКАЗАНИЯ ПО ОБЖИГУ облицовочной керамики Duceram® на огнеупорном штампе:

Основной обжиг под вакуумом: Конечную температуру повысить на ок. 30 °C по сравнению с рекомендуемой для основного обжига под вакуумом для металлокерамики Duceram.

**Важно:** максимальный шаг подъема температуры (ок. 130 °C /мин) и быстрое охлаждение. Данная рекомендация касается всех обжигов массы Duceram на огнеупорных штампах.

**Для соблюдения:** Если огнеупорные штампы спекают не сразу после извлечения из дублирующей формы, возможно, особенно при высокой влажности воздуха, образование бархатного налета на поверхности штампа. Налет не возникает, если спекание проводят непосредственно после извлечения, или исчезает после спекания.