



Platorit®

Gebrauchsanweisung

Instructions for use

Mode d'emploi

Modo de empleo

Modalità d'uso

Gebrauchsanweisung Platorit®

Spezialeinbettmasse für die Edelmetalltechnik.

Platorit® ist eine gips- und graphitfreie Einbettmasse. Ihr Einsatzbereich umfasst die hochschmelzenden Platingold-Keramik- sowie alle übrigen Edelmetall-Legierungen.

Platorit® wird ausschließlich mit Dentaureum-Anmischflüssigkeit angerührt. Eine Expansionssteuerung ist durch Verdünnen der Anmischflüssigkeit mit aqua dest. möglich.

- Warnung:** Die Einbettmasse enthält Quarzmehl.
Vermeiden Sie die Inhalation von Staub.
- Muffelherstellung:** Platorit® kann mit oder ohne metallischem Muffelring verarbeitet werden. Metallringe immer mit Kera-Vlies® in einer Lage auskleiden.
- Anmischflüssigkeit:** Für hochschmelzende Aufbrennlegierungen wird die Anmischflüssigkeit unverdünnt eingesetzt.
Bei Edelmetall-Standard-Legierungen und bei Sekundärteilen (Metall auf Metall) wird aus der Anmischflüssigkeit mit aqua dest. ein 90% iges Konzentrat hergestellt.
(9 Teile Anmischflüssigkeit, 1 Teil aqua dest.).
- Anmischverhältnis:** 150 g (1 Beutel à 150 g) + 25 ml
300 g (2 Beutel à 150 g) + 50 ml
450 g (3 Beutel à 150 g) + 75 ml
- Entfettung:** Mit Dentaureum-Entspannungsmittel
Lubrofilm®REF 112-050-00/Lubrofilm®plus REF 112-053-00 entfetten und Überschuss entfernen.
- Anrührzeiten:** Rührwerk mechanisch mit Vakuum: 60 Sekunden
Handanrühren im Napf: mind. 60 Sekunden
- Vakuumeinsatz:** Zur besseren Entlüftung der Platorit® Einbettmasse ist ein Vakuumeinsatz empfehlenswert.
- Verarbeitungsbreite:** 5 - 6 Minuten. Warme Anmischflüssigkeiten und Raumtemperaturen sowie unsaubere Dosier- und Mischgefäße verkürzen die Verarbeitungsbreite.

DIN EN ISO 15912**Type**1, **class**1

Thermische Expansion: 1,35%*

* Liquid 100 %

Abbindezeit:	40 Minuten		
Vorwärmung:	<p>Achtung: Muffeln immer senkrecht mit Öffnung nach unten in den Ofen stellen und mit 5 °C pro Minute auf 250 °C aufheizen. Haltezeit 60 Minuten bei 250 °C. Nach Ablauf dieser Zeit Temperatur konstant langsam auf 850 °C bei hochschmelzenden Keramik-Legierungen ansteigen lassen. Für Edelmetall-Standardlegierungen 750 °C. Die erforderliche Endtemperatur ist abhängig von der gewählten Legierung. Endtemperatur 30 Minuten halten (je nach Muffelgröße). Bei Wochenendbetrieb Muffeln immer sofort nach dem Einbetten auswachsen.</p>		
Ausbetten:	Muffel auf Raumtemperatur abkühlen lassen. Einbettmasse aus dem Ring drücken und Guss entformen.		
Anmischflüssigkeit:	Vor Frost schützen, Bestellungen vor Wintereinbruch tätigen. Kühl lagern! Flaschen nach der Entnahme immer sofort verschließen.		
Zur Beachtung:	Platorit® nicht mit gipshaltigen Behältern oder Löffeln in Berührung bringen. Separaten Mischbecher oder Spatel verwenden.		
Lieferform:	40 x 150 g Portionsbeutel (6 kg)	REF 106-620-00	
	Anmischflüssigkeit 1000 ml	REF 106-625-00	
	Für 6 kg werden 1200 ml Anmischflüssigkeit benötigt.		
Haltbarkeitsdauer:	24 Monate bei trockener Lagerung.		
	Wachsentspannungsmittel		
Lubrofilm®/	100 ml Sprühflasche	REF 112-050-00	
Lubrofilm® plus	100 ml Sprühflasche	REF 112-053-00	
	1000 ml Nachfüllflasche	REF 112-051-00	
Beispiel:	Chargennummer 030762	03 Monat der Herstellung	07 Jahr 62

Instructions for use Platorit®

Special investment material for precious metals.

Platorit® is a gypsum- and graphite free investment material. It can be used for high melting gold-platinum ceramic bonding alloys as well as all other precious metals.

Platorit® must only be used with the Dentaaurum mixing fluid. The thermal expansion can be controlled by diluting the mixing fluid with distilled water.

- Caution:** Investment contains silica.
Avoid inhalation of dust.
- Muffel preparation:** Platorit® can be used with or without a metal muffle ring.
The metal ring must always be lined with one layer Kera-Vlies®.
- Mixing fluid:** The mixing fluid is used undiluted for high melting refined alloys.
With standard precious metal alloys or for metal-on-metal procedures, the mixing fluid can be used at a 90% concentration (9 parts mixing fluid : 1 part distilled water).
- Mixing proportions:** 150 g (1 packet à 150 g) + 25 ml
300 g (2 packets à 150 g) + 50 ml
450 g (3 packets à 150 g) + 75 ml
- Separation:** Apply Dentaaurum separating fluid, Lubrofilm® REF 112-050-00/
Lubrofilm® plus REF 112-053-00 and remove the surplus.
- Mixing:** Mechanical agitation under vacuum: 60 seconds
Manual stirring in a bowl: at least 60 seconds
- Vacuum investing:** A vacuum investor should be used to achieve greater investment density.
- Working time:** 5-6 minutes. Warm mixing fluid and room temperatures as well as soiled bowls shorten the working time.

DIN EN ISO 15912**Type 1, class 1**

Thermal expansion: 1.35%*

* Liquid 100 %

Setting time:	40 minutes		
Preheating:	<p>Attention: Always place muffle in the burnout furnace with the sprue former down and preheat at a rate of 5 °C/41 °F per minute to 250 °C/482 °F. Holding time 60 minutes at 250 °C/482 °F. Thereafter, slowly heat to 850 °C/1562 °F for high melting gold-platinum ceramic bonding alloys and to 750 °C/1382 °F for standard recious metal alloys. The final temperature depends upon the metal being cast. Hold at final temperature for 30 min (or longer, depending on the muffle size). At the end of the week, always dewax the muffles after investing.</p>		
Deflasking:	Cool the muffle to room temperature. Push the investment out of the ring and separate it from the casting.		
Mixing fluid:	Protect from frost; preferably order supplies before the onset of winter. Store in a cool place. Always close the bottle immediately after use.		
Special note:	Platorit® should never be used with gypsum-containing bowls or scoops. Always use separate measuring flasks an spatulas.		
Ordering:	40 x 150 g packets (6 kg)	REF 106-620-00	
	1000 ml mixing fluid	REF 106-625-00	
	1200 ml mixing liquid are sufficient for 6 kg powder.		
Shelf life:	24 months provided it is stored under dry conditions.		
Lubrofilm®/ Lubrofilm® plus	Wax surface tension reducing medium Lubrofilm®		
	100 ml spray bottle	REF 112-050-00	
	100 ml spray bottle	REF 112-053-00	
	1000 ml refill bottle	REF 112-051-00	
Example:	Batch number 030762	03	07
		month	year
		of production	

Mode d'emploi Platorit®

Mélange de revêtement spécial pour la technique des métaux précieux.

Platorit® est un revêtement exempt de plâtre et de graphite. Son domaine de mise en oeuvre couvre les alliages à haut point de fusion or platiné-céramique et de tous les autres métaux précieux.

Le Platorit® doit être mélangé exclusivement avec le fluide de mélange Dentaurum. Il est possible d'en contrôler l'expansion en diluant le fluide de mélange avec de l'eau distillée.

- Attention :** Le revêtement contient de la poudre quartzeuse.
Ne pas inhaler la poussière.
- Elaboration du cylindre :** Le Platorit® peut être traité avec ou sans cylindre métallique.
Les cylindres sont toujours revêtus d'une couche de Kera-Vlies® humide.
- Fluide de mélange :** Pour les alliages à haut point de fusion on emploiera du fluide de mélange non dilué. Pour les alliages de métaux précieux standard et les éléments secondaires (métal sur métal), on élaborera un concentré à 90% à base de fluide de mélange et d'eau distillée. (9 parties de fluide de mélange, 1 partie d'eau distillée.)
- Rapport de mélange :** 150 g (1 sachet à 150 g) + 25 ml
300 g (2 sachets à 150 g) + 50 ml
450 g (3 sachets à 150 g) + 75 ml
- Dégraissage :** Dégraisser avec le Lubrofilm® REF 112-050-00/
Lubrofilm® plus REF 112-053-00 Dentaurum et sécher de matériau.
- Temps de mélange :** Agitateur mécanique avec vide : 60 secondes
Brassage manuel dans godet : au moins 60 secondes
- Utilisation du vide :** Afin d'obtenir un meilleur dégazage du mélange de revêtement Platorit®, il est recommandé d'avoir recours au vide.
- Etendue du traitement :** 5 à 6 minutes. Des fluides de mélange chauds et des températures ambiantes élevées ainsi que des récipients de dosage et de mélange malpropres conduisent à une réduction du temps de traitement.

DIN EN ISO 15912**Type**1, **class**1

Expansion thermique: 1.35%*

* Liquide 100 %

Temps de prise : 40 minutes

Programme de chauffe : **Important:** Les cylindres doivent toujours être positionnés verticalement dans le four, l'ouverture dirigée vers le bas. Effectuer la montée en température à 5 °C/min puis faire un palier de 60 minutes à 250 °C. Une fois cette période écoulée, faire monter lentement et en continu la température jusqu'à 850 °C pour les alliages à haut point de fusion or platiné-ceramique. Pour les alliages standards, faire monter la température à 750 °C. La température finale requise est fonction de l'alliage choisi. Maintenir pendant 30 minutes à la température finale en fonction de la taille du moufle. Lorsque le traitement a été fait en fin de semaine, nettoyer les moufles immédiatement après l'extraction de la pièce du moufle.

Démoulage : Laisser refroidir le moufle jusqu'à la température ambiante. Sortir le mélange de revêtement du moufle et démouler.

Fluide de mélange : A protéger contre le gel. Procéder à la commande avant l'hiver. A conserver au froid. Après le prélèvement, reboucher immédiatement la bouteille.

Remarque importante : Ne pas mettre le Platorit® en contact avec des récipients ou des cuvettes contenant du plâtre. Employer des béciers de mélange ou des spatules à part.

Conditionnement : 40 sachets de 150 g (6 kg) REF 106-620-00
 Fluide de mélange 1000 ml REF 106-625-00
 1200 ml de liquide de mélange sont nécessaires pour 6 kg.

Durée de conservation : 24 mois si conditionné au sec.

Produit destiné à détendre la cire Lubrofilm®

Lubrofilm®/	100 ml en flacon pulvérisateur	REF 112-050-00
Lubrofilm® plus	100 ml en flacon pulvérisateur	REF 112-053-00
	1000 ml en bouteille recharge	REF 112-051-00

Exemple: Numéro de charge 030762 03 07 62
 Mois Année
 de Fabrication

Modo de empleo Platorit®

Revestimiento especial para metales preciosos.

Platorit® es un revestimiento sin yeso ni grafito. Su aplicación abarca aleaciones de oro-platino de alta fusión para cerámica así como de todo tipo de metales preciosos.

Platorit® será mezclado exclusivamente con líquido de mezcla Dentaaurum. Es posible controlar la expansión diluyendo el líquido de mezcla con agua destilada.

Atención:	El revestimiento contiene polvo de cuarzo. Evitar inhalar polvo.
Construcción del cilindro:	Platorit® puede ser elaborado con o sin cilindros metálicos. Recubrir el cilindro con una capa de Kera-Vlies® humedecido.
Líquido de mezcla:	Para aleaciones de cerámica de alta fusión usar el líquido de mezcla sin diluir. Con aleaciones de metales preciosos standard y con piezas secundarias (metal sobre metal) se empleará un concentrado de 90% de líquido de mezcla y agua destilada (9 partes de líquido de mezcla y 1 parte de agua dest.)
Proporciones de mezcla:	150 g (1 bolsa de 150 g) + 25 ml 300 g (2 bolsas de 150 g) + 50 ml 450 g (3 bolsas de 150 g) + 75 ml
Desengrasado:	Desengrasar aplicando el líquido Lubrofilm® REF 112-050-00/ Lubrofilm® plus REF 112-053-00 de Dentaaurum y dejar secar antes de echar el revestimiento.
Tiempos de batido:	Con batidora mecánica al vacío: 60 segundos Batido manual en taza: por lo menos 60 segundos
Uso del vacío:	Para conseguir una mejor eliminación del aire es aconsejable el empleo del vacío.
Tiempo de elaboración:	5 a 6 minutos. Con líquidos de mezcla calientes y temperaturas de ambiente elevadas, así como con dosificadores y tazas de mezcla sucias se acorta el tiempo de elaboración.

DIN EN ISO 15912**Type 1, class 1**

Expansión térmica: 1.35%*

* Líquido 100 %

Tiempo de fraguado:	40 minutos		
Calentamiento previo:	Atención: Colocar los cilindros en el horno de forma vertical y siempre con la abertura hacia abajo y calentarlos hasta 250 °C a razón de 5 °C por minuto. Mantener a 250 °C la temperatura durante 60 minutos. Una vez transcurrido este tiempo, aumentar la temperatura de forma constante y poco a poco hasta los 850 °C. Para metales preciosos standard hasta 750 °C. La temperatura final necesaria depende del tipo de aleación usada. Mantener la temperatura final durante 30 minutos (según tamaño del cilindro). si el calentamiento debiera efectuarse con programación en fin de semana entonces eliminar la cera siempre inmediatamente después de revestir.		
Sacar colados del revestimiento:	Dejar enfriar el cilindro a la temperatura de ambiente. Separar el cilindro del revestimiento y sacar el colado.		
Líquido de mezcla:	Protegerlo contra el frío intenso o contra heladas. Almacenarlo en lugar fresco. Pedirlo antes de la llegada del invierno. Cerrar el frasco en seguida después del uso.		
Importante:	No poner Platorit® en contacto con recipientes, tazas o espátulas que contengan yeso. Utilizar tazas de mezcla y espátulas separadas.		
Presentación y envases:	40 bolsas con porciones de 150 g (6 kg)	REF 106-620-00	
	Líquido sólo frasco de 1000 ml	REF 106-625-00	
	Para 6 kg de polvo se necesitan 1200 ml de líquido.		
Vencimiento:	Transcurridos 24 meses desde la fecha de fabricación si se almacena en lugar seco.		
Lubrofilm®/ Lubrofilm® plus	Líquido Lubrofilm®. Evita tensiones en el modelo de cera.		
	Frasco pulverizador 100 ml	REF 112-050-00	
	Frasco pulverizador 100 ml	REF 112-053-00	
	Frasco de reposición 1000 ml	REF 112-051-00	
Ejemplo:	Número de lote 030762	03 mes de fabricación	07 año 62

Modalità d'uso Platorit®

Rivestimento speciale per metalli preziosi.

Il Platorit® è un rivestimento privo di gesso e grafite. E' indicato per ceramica-oro-platinato con punti alti di fusione ed anche per tutte le altre leghe di metalli preziosi.

Il Platorit® viene mescolato esclusivamente con un liquido apposito anch'esso prodotto dalla Dentaurum. E' inoltre possibile variare l'espansione, diluendo il liquido di miscelazione con acqua distillata.

Attenzione:	Il rivestimento contiene quarzo. Non inalare la polvere.
Preparazione del cilindro:	Il Platorit® può essere usato con o senza cilindri metallici. Ricordarsi di rivestire internamente i cilindri con due strati di Kera-Vlies® (REF 127-250-00).
Liquido di miscelazione:	Per leghe che fondono ad alte temperature il liquido di miscelazione non va diluito. Per leghe di metalli preziosi standard e per parti secondarie (metallo su metallo) il liquido di miscelazione va diluito con un 10% di acqua distillata (9 parti di liquido, 1 parte di acqua dist.). Il liquido va protetto dal gelo, deve essere mantenuto in luogo fresco ed umido e la bottiglia va sempre chiusa dopo l'uso. E' quindi consigliabile avere una scorta di liquido prima dei mesi invernali.
Proporzioni di miscelazione:	150 g (1 sacchetto da 150 g) + 25 ml 300 g (2 sacchetti da 150 g) + 50 ml 450 g (3 sacchetti da 150 g) + 75 ml
Sgrassatura:	Assicurarsi che il modello sia asciutto e sgrassato prima di metterlo in rivestimento. A tal fine usare il Lubrofilm® REF 112-050-00/Lubrofilm® plus REF 112-053-00 sempre della Dentaurum.
Tempi di miscelazione:	Con macchina sottovuoto: 60 secondi A mano: almeno 60 secondi Usando la miscelatrice automatica sottovuoto, si migliora la depurazione del rivestimento.
Durata della elaborazione:	5 o 6 minuti. Se il liquido di miscelazione è caldo, la temperatura ambientale è alta oppure se i contenitori di miscelazione e dosaggio sono sporchi, i tempi di elaborazione si accorciano.

DIN EN ISO 15912**Type 1, class 1**

Espansione termica: 1.35%*

* Liquido 100 %

Tempo di presa:	40 minuti			
Preriscaldamento:	Attenzione: Posizionare sempre il cilindro con il cono rivolto verso il basso, raggiungere la temperatura di 250 °C, con una salita di 5 °C/min. Mantenere questa temperatura per 60 minuti. Quindi aumentare lentamente ma costantemente la temperatura fino a 850 °C. Per metalli preziosi Standard 750 °C. Questa temperatura finale dipende dal tipo di lega impiegato e va mantenuta per 30 minuti (secondo la dimensione del cilindro).			
Smuffolamento:	Lasciare raffreddare il cilindro a temperatura ambiente, togliere l'anello ed il rivestimento.			
Attenzione:	Non portare a contatto il rivestimento con recipienti o cucchiaini contenenti gesso. Adoperare sempre un diverso recipiente ed una diversa spatola.			
Confezioni:	40 sacchetti da 150 gr (6 kg)		REF 106-620-00	
	1000 ml di liquido di miscelazione		REF 106-625-00	
	Per 6 kg sono necessari 1200 ml di liquido.			
Scadenza:	Trascorsi 24 mesi dalla data di fabbricazione se conservato in luogo asciutto.			
Lubrofilm®/ Lubrofilm® plus	100 ml confezione con atomizzatore		REF 112-050-00	
	100 ml confezione con atomizzatore		REF 112-053-00	
	1000 ml confezione di rifornimento		REF 112-051-00	
Esempio:	Numero di produzione 030762	03	07	62
		mese	anno	
		di produzione		

Für Ihre Fragen zur Verarbeitung unserer Produkte steht Ihnen unser Customer Support gerne zur Verfügung.

Hotline Telefon-Nummer Zahntechnik

+49 72 31 / 803 - 410

Telefonische Auftragsannahme

+49 72 31 / 803 - 210



Mehr Informationen zu Dentaureum-Produkten finden Sie im Internet.

www.dentaureum.de

Stand der Information:

Date of information:

Mise à jour :

Fecha de la información:

Data dell'informazione:

04/09

D
DENTAUREUM