

## OROVEST

**Masa de revestimiento especial ligada a fosfato para todas las aleaciones de metales preciosos.**

Orovest ha sido desarrollada especialmente para ser procesada bajo procedimiento acelerado pero también puede ser utilizada de forma convencional (por ejemplo con precalentamiento durante la noche).

La mufla debe de ser colocada en el horno precalentado a temperatura final (temperatura máxima: 850 grados centígrados) 20 MINUTOS después de iniciar el proceso de mezclado y debe vertirse después de aprox. 30 a 70 minutos precalentamiento (dependiendo del tamaño de la mufla).

**El horno no debe de abrirse en los primeros 15 minutos! Peligro de impacto de llama!**

### Instrucciones de procesamiento

Temperatura de procesamiento	Líquido de expansión + polvo 18 – 20°C
Proporción de la mezcla	100 g polvo: <b>23</b> - 25 ml líquido total
Tiempo de mezclado	60 s bajo vacío
Tiempo de procesamiento	aprox. 4 min.
Tiempo de curado	aprox. 15 – 20 min.
Temperatura de precalentamiento	Conforme a la aleación (max. 850°C con método acelerado)

### Concentración de líquido

Metal precioso, alto contenido en oro	50 - 60 %
Metal precioso, reducido	60 – 65 %
Aleación metalo-cerámica, alto contenido en oro	65 – 75 %
Aleación metalo-cerámica, reducida	75 – 85 %
Cerámica prensada	Inlays 80 %, coronas parciales 90 %
Recomendamos verificar valores de concentración exactos por medio de propios colados de prueba	

## OROVEST

**Recomendamos la utilización de agua destilada!**

**Tiempos de precalentamiento:**

Mufla tamaño 1	aprox. 20 min.
Mufla tamaño 3	aprox. 30 min.
Mufla tamaño 6	aprox. 50 min.
Mufla tamaño 9	aprox. 70 min.

**Atención!**

Primero mezclar H<sub>2</sub>O y líquido de expansión y después agregar polvo.

**Inhalar los polvos de las masas de revestimiento es dañino para la salud! Llevar protector bucal!**

**Almacenaje:**

Mantener la masa de revestimiento en recipientes bien cerrados y protegidos contra la humedad. Favor no olvidar de remover la masa regularmente !.

Más información por correo electrónico: [info@dfs-diamon.de](mailto:info@dfs-diamon.de)

**Fabricante:**

DFS-Diamon GmbH \* Ländenstraße 1 \* D-93339 Riedenburg \* +49 9442 91890

Rev. 09/14