

# Talmax

## INSTRUÇÕES DE USO

### Micro Fit

#### Revestimento

Esta Instrução de Uso foi elaborada a partir de um ambiente controlado no que se refere a temperatura e processos. Desta forma, os resultados obtidos estão sujeitos a variações de acordo com o uso dos diversos materiais disponíveis no mercado, processos e condições climáticas. Não hesite em consultar nossa Equipe de Suporte, caso seja necessário.

#### INDICAÇÃO

Indicado para fundição ligas metálicas e prensagem de cerâmica .

#### INFORMAÇÕES TÉCNICAS

##### COMPOSIÇÃO DO REVESTIMENTO

Sílica	Óxido de magnésio
Fosfato Monoamônio	Aditivos

##### PROPRIEDADES FÍSICAS

Consistência (100g)	26 ml total (líquido + água)
Tempo de trabalho (espatular e incluir)	12 minutos (temperatura ambiente 23° C)
Expansão de presa	1,6%

##### ITENS NECESSÁRIOS

Espatulador a vácuo	Anti-bolhas
Micro Pincel	Anel de silicone
Espátula	Forno de fundição
Grau	Luvas térmicas

1

#### LIGAS ODONTOLÓGICAS X TEMPERATURAS DE FUNDIÇÃO

<b>Ligas não preciosas (alta fusão)</b> Ligas Cerâmicas Tilitite Fit Cast-V Fit Cast Titanium Fit Cast SB Plus Fit Cast Cobalto Fit Cast 2	850° C - 900° C
<b>Ligas preciosas ou semi preciosas</b>	800° C - 840° C
<b>Ligas não preciosas (baixa fusão)</b> Golden Cast	700° C - 750° C

#### DICAS

- Agite o pó e o líquido antes de cada uso.
- Não coloque o revestimento em contato com gesso ou utensílios usados no gesso.
- Para evitar contaminação, separe uma cuba específica para revestimentos fosfatados.
- Observe sempre se o líquido não está cristalizado.
- Retire todo o excesso de antibolhas do padrão antes de verter o revestimento.
- Em períodos de calor intenso acima de 30° C, mantenha o líquido e o pó abaixo de 25° C.
- Em regiões muito quentes o líquido pode ser mantido na porta da geladeira. Entretanto, temperaturas muito baixas podem cristalizar o líquido.

#### IMPORTANTE

Pode ser necessário ajustar a expansão do revestimento para uma melhor adaptação. A proporção indicada de líquido/água é uma sugestão. A expansão ideal é influenciada por vários fatores como tempo de forno, material do padrão (cera, resina, etc), contração da liga, espatulação, temperatura, etc.

##### Faça o ajuste usando:

- Mais líquido e menos água para obter mais expansão.
- Menos líquido e mais água para obter menos expansão.

Mantenha sempre o volume da solução em 26ml.

2

#### INSTRUÇÕES DE PREPARO

Temperatura ambiente indicada: 🌡️ 20 - 25° C

Consulte no final desta instrução de uso a Tabela de Fundição/Prensagem para a diluição de líquido especial/água destilada, em relação ao tipo de trabalho X material a ser utilizado.

#### Inclusão

Utilize anel de silicone que permita a expansão livre. Introduza em uma cuba primeiramente a quantidade adequada de líquido + água destilada e depois o pó. Espatule manualmente até a homogeneização completa da mistura. Em seguida, espatule a vácuo ou manualmente por 60 segundos.

Após a espatulação, aguarde aproximadamente 10 segundos sob vácuo antes de desligar o equipamento.

Na falta de um espatulador a vácuo, misture por 1 minuto manualmente. Faça a inclusão e leve o anel para uma panela com ar comprimido, submetendo o revestimento a uma pressão de 60 a 80 libras para eliminação das bolhas.

#### Tempo de Presa

##### PARA ANÉIS COM

100 g 🕒 30 minutos

200 g ou mais 🕒 35 minutos

#### ATENÇÃO

Nos casos onde a fundição/prensagem seja realizada no dia seguinte à inclusão, os resultados mais satisfatórios acontecerão sem a hidratação do anel, seguindo rigorosamente os patamares de temperatura indicados na Tabela de Fundição/Prensagem.

#### Aquecimento do anel

Após o tempo de presa indicado, o anel de revestimento pode ser levado ao forno pré-aquecido de acordo com a Tabela de Fundição/Prensagem.

3

## Tabela de Fundição

Temperatura Inicial INDICADA para este material  
 Temperatura Inicial NÃO indicada para este material

\*Para cada 100g a mais no volume de revestimento, acrescentar 10 minutos a mais neste patamar de temperatura.  
 T = Temperatura  
 P = Tempo de Permanência

Tipo de Trabalho	Material Utilizado	Diluição / 100g Líquido especial Água destilada	Temperatura Inicial - TI					Demais patamares de temperatura					
			Ambiente	300°C	700°C	900°C	P1	T2	P2*	T3	P3	Taxa de elevação	
				✓	✓	✓	0 min	960°C	30 min	Temperatura da liga	30 min	30°C/min	
• Coping / Coroa • Frazão • 4 elementos • Barra (menor volume)	Cera orgânica	21ml/5ml	✓	✓	✓	0 min	960°C	30 min	30°C/min				
	Cera CAD	21ml/5ml	✓	✓	✓	0 min	960°C	30 min	30°C/min				
	Polimax	22ml/4ml	✓	✓	✓	0 min	960°C	30 min	30°C/min				
	Resina CAD	21ml/5ml	✓	✓	✓	0 min	960°C	30 min	30°C/min				
	Resina 3D	21ml/5ml	✓	✓	✓	0 min	960°C	30 min	30°C/min				
• Fixa maior que 4 elementos • Protocolo	Resina Acrílica	18ml/8ml	✓	✓	✗	0 min	T2 600°C	P2 40 min	T3 960°C	P3* 60 min	T4 30 min	P4 30 min	30°C/min
	Todos os materiais (exceto ceras orgânicas)	17ml/9ml (cera orgânica 18ml/8ml)	Considerar Material x TI, conforme tabela acima	0 min	960°C	60 min	Temperatura da liga	30 min	30°C/min				
	Resina Acrílica	18ml/8ml	✓	✓	✗	0 min	T2 600°C	P2 50 min	T3 960°C	P3* 60 min	T4 30 min	P4 30 min	30°C/min
• Núcleos (ligas de baixa e alta fusão) • Lida Calcineável/resina acrílica/Cera	Resina Acrílica	18ml/8ml	✓	✓	✗	0 min	850°C	30 min	30°C/min				
	Resina Acrílica	18ml/8ml	✓	✓	✓	0 min	900°C	50 min	30 min	30°C/min			

## Tabela de Prensagem

Temperatura Inicial INDICADA para este material  
 Temperatura Inicial NÃO indicada para este material

\*Para cada 100g a mais no volume de revestimento, acrescentar 10 minutos a mais neste patamar de temperatura.  
 T = Temperatura  
 P = Tempo de Permanência

Tipo de Trabalho	Material Utilizado	Diluição / 100g Líquido especial Água destilada	Temperatura Inicial - TI					Demais patamares de temperatura				
			Ambiente	300°C	700°C	900°C	P1	T2	P2*	T3	P3	Taxa de elevação
				✓	✓	✓	0 min	900°C	40 min <td>960°C</td> <td>60 min</td> <td>Temperatura da liga</td> <td>30 min</td> <td>30°C/min</td>	960°C	60 min	Temperatura da liga
• Coroa e Façeta • Inlay / Onlay	• Cera orgânica • Cera CAD • Polimax • Resina CAD • Resina 3D • Resina Acrílica	16ml/20ml	✗	✗	✓	0 min	900°C	40 min	30 min	30°C/min		
			✗	✗	✓	0 min	900°C	40 min	30 min	30°C/min		



## PRECAUÇÕES

### Inalação

Evite a inalação do produto. Utilize máscara de proteção durante o manuseio. Caso isso ocorra, desloque-se para um local arejado. Se persistir a irritação, procure um médico.

### Ingestão

A ingestão do produto pode causar irritação da mucosa. Caso isso ocorra, enxágue a boca e beba uma grande quantidade de água. Se os sintomas persistirem, procure um médico.

### Pele

Utilize jaleco de manga longa e luvas de proteção. Em caso de contato com a pele, lave imediatamente a área afetada com água em abundância. Se persistir a irritação, procure um médico.

### Olhos

Óculos de proteção são necessários durante o manuseio. A exposição prolongada de partículas pode causar irritação. Caso isso ocorra, lave imediatamente os olhos com água corrente e procure um médico.

### Condições de Armazenamento e Conservação

Mantenha a embalagem fechada, longe da umidade e do calor.

### Demais Cuidados

Somente pessoas adequadamente treinadas devem manusear o produto. Mantenha fora do alcance de crianças.

### Descarte

Descarte este produto de acordo com a lei local, estadual e regulamentações federais.

### Indicação

Uso único.

Elaborado em 03/06/2020 | Atualizado em 14/06/2022 IU 012

# Talmax



Manter longe de umidade



Manter ao abrigo do sol



Instruções de uso



Segurança



Frágil

### Fabricado e Distribuído por

Talmax Produtos de Prótese Dentária Ltda  
 CNPJ: 00.130.762/0001-02  
 Rua Benedito Carollo, 890 - Cidade Industrial  
 Curitiba-PR - CEP: 81290-060.  
 Produto isento de registro ou notificação na ANVISA  
 Prazo de Validade: 2 anos

**41 3888-5555**

[sac@talmax.com.br](mailto:sac@talmax.com.br)  
[www.talmax.com.br](http://www.talmax.com.br)