

**POLYconcept**

**CERAWAX**  
CERA CALCINABLE

**NO ES UN DISPOSITIVO MÉDICO**






**MANUAL DE USUARIO**  
REV. 15/05/2017

CO.N.CE.P.T. SRL Via Musini 6, 43011 Busseto (PR) ITALY

Ufficio Via Olivetti 76, 26010 Vaiano Cr. (CR)

+39 0373 277 346 info@conceptsr.com www.zirconiaconcept.it

## SIGNIFICADO DE LOS SÍMBOLOS

-  Leer las instrucciones en el Manual del Usuario
-  Temperatura de almacenamiento
-  Evitar humedad y hielo
-  Evitar luz solar
-  Sólo para empleo profesional

## PROPIEDADES CARACTERÍSTICAS DEL MATERIAL

El producto es una mezcla de cera, resinas y pigmentos, completamente libre de colofonia. No contiene ningún componente peligroso por US OSHA Hazard Communication Standard (29 CFR 1910.1200).

## USO PREVISTO

CERAWAX es una cera calcinable para la modelación de estructuras realizadas con la técnica de fusión. Quema sin dejar residuos.

### ¡Atención!

**Non es un dispositivo médico, no ha sido concebido para el uso en boca.**

## ALMACENAMIENTO

Conservar el producto en su embalaje, proteger de la irradiación solar directa, almacenar el embalaje lejos de fuentes de calor y en un lugar seco, dentro de intervalos de temperatura indicados (5°C ÷ 40°C).

## ELIMINACIÓN

Los residuos de CERAWAX pueden ser eliminados siguiendo las normas de eliminación de los gastos domés.

## INSTRUCCIONES DE USO

CERAWAX puede mecanizarse con los sistemas Cad-Cam más comunes.

## NOTAS PARA EL FRESADO

Utilizar fresas en carburo de tungsteno con una hoja.

## ACABADO

Las estructuras fresadas pueden separarse de la pieza bruta con ayuda de fresas de metal duro con dentado cruzado indicadas para resina acrílica o bien con unos discos de borde cortante apropiados.

PROCEDIMIENTO	UTENSILIO	Ø UTENSILIO	VELOCIDAD DE ROTACIÓN RPM	AVANCE UTENSILIO	PROFUNDIDAD DE CORTE	ENFRIAMIENTO
<b>DESBASTE</b>	Carburo de Tungsteno con 1 hoja	Ø 2-2,5 mm 3 mm	18-22000 Rpm	18-22mm/min	0,5 mm	Aire o agua
<b>ACABADO</b>	Carburo de Tungsteno con 1 hoja	Ø 1 mm	15-16000 Rpm	16-17mm/min	0,2 mm	Aire

## POSICIONAMIENTO DE LOS BEBEDEROS

Las reglas para la selección y el posicionamiento de los bebederos dependen de la aleación a colar y de la técnica de prensado utilizada. Seguir las informaciones técnicas en el manual del usuario del productor de la aleación.