



**GARANTIERT
GLEICHBLEIBENDE
SPITZENQUALITÄT**

Deutsch

Gebrauchsinformation

FINO FLOWCAST Keramiktiegel
41591 / 41592

Mit dem Kauf dieses Produktes haben Sie eine erstklassige Wahl getroffen. **FINO** Markenprodukte überzeugen durch gleichbleibend hochwertige Qualität zum günstigen Preis.

1. ANWENDUNGSBEREICHE

Zum Schmelzen und Vergießen dentaler Legierungen.

2. VORTEILE

- ◆ Rissfest
- ◆ Extrem gute Temperaturwechselbeständigkeit
- ◆ Hohe Standzeit

3. TECHNISCHE DATEN

Vorwärmtemperatur vor 1 Gebrauch:
800 °C

4. ANLEITUNG

Den Tiegel nicht unnötig, weder mechanisch, thermisch oder chemisch beanspruchen. Damit das Gefüge keine feinen Risse bekommt sollte der Tiegel nicht ausgeklopft werden. Schlaiche oder Restschmelze niemals mit spitzen Gegenständen aus dem Tiegel krautzen, dadurch wird die Beschichtung verletzt und der chemische Angriff auf die Tiegelwand erleichtert.

Der Tiegel und die Schmelze sollten nicht unnötig erhitzt werden.
Überlange Schmelzzeit fördert die Schlaickenbildung und erhöht die Korrosion.

Die Standzeit des Tiegels wird erhöht, wenn der Tiegel nicht abgeschreckt wird, sondern auf einer Sandunterlage o.ä. abkühlen kann. Den Tiegel vor den Guss vorheizen, am Besten zu den Muffeln in den Vorwärmeföfen legen. Wenn der Tiegel gleichmäßig durchwärm ist, wird sich die Schmelze besser ausschleudern.
Bei starkem Schackenansatz sollten die Tiegel rechtzeitig ausgetauscht werden.
Beim Einlegen der Gusskegel muss darauf geachtet werden, dass sich das Metall beim Aufheizen stark dehnt.
Verkeilte Metall-stücke können dabei den Tiegel sprengen.
Tiegel nicht mit Flussmittel ausglasieren, Flussmittel erweichen jedes keramische Tiegelmaterial. Alle FINO Keramiktiegel sind bereits spezial-beschichtet. Die spezial Beschichtung wird vor dem 1 Gebrauch bei 800 °C / 5 min. glasirt.

5. LAGERUNG

Trocken lagern.

6. GEFAHRENHINWEISE

Gießvorgang nicht abbrechen wenn die Schmelze bereits flüssig ist – Es besteht Gefahr dass der Tiegel durchschmilzt.

7. LIEFERFORMEN

FINO Keramiktiegel 5 Stück

8. GEWÄHRLEISTUNG

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und stellen lediglich Richtwerte dar. Es obliegt der Sachkenntnis des Anwenders, die von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke zu prüfen. Unsere Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung.
Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion und Zusammensetzung vor.
Selbstverständlich gewährleisten wir die einwandfreie Qualität unserer Produkte.



**GUARANTEED TOP QUALITY
THROUGHOUT**

English

User Information

FINO FLOWCAST Ceramic Crucibles

41591 / 41592

By purchasing this product you have made an excellent choice.

FINO quality products convince through consistently high quality for economical prices.

1. FIELDS OF APPLICATION

For the melting and casting of dental alloys.

2. ADVANTAGES

- ◆ Crack resistant
- ◆ Extremely high resistance against temperature changes
- ◆ Long service life

3. PHYSICAL DATA

Pre-heating temperature before first usage:
800 °C

4. PROCESSING / INSTRUCTIONS

Do not overstrain the crucible neither mechanically nor thermal nor chemically. To avoid structural cracks the crucible should not be dusted. Never rasp the crucible with sharp instruments to remove slag or residues of the charge. This will damage the coating and facilitates chemical damage to the wall of the crucible. Crucible and charge should not be heated-up unnecessarily. Extended

melting time promotes the formation of slag and boosts corrosion.

The service life of the crucible is extended, if the crucible is not cooled down rapidly but can cool slowly on a layer of sand. The crucible should be pre-heated before casting. It is recommended to place it together with the moulds in the pre-heating furnace. A uniformly heated-up crucible ensures a smooth ejection of the charge. If the crucible shows a heavy deposit of slag it should be discarded in time.

When the crucible is loaded it should be remembered that the alloy undergoes a strong expansion during heating-up. Wedged pieces of alloy can crack the crucible. Do not glaze the crucible with flux. Flux will macerate any ceramic material crucibles are made of. All FINO ceramic crucibles come with a special coating. The special coating is glazed prior to the first use at 800 °C / 5 min.

5. STORAGE

Store in a dry place.

6. SAFETY PRECAUTIONS

Do not interrupt the casting process when the charge is already liquid – it is an imminent hazard that the crucible is melted through.

7. AVAILABILITY

FINO Ceramic Crucibles 5 pcs.

8. GUARANTEE

Our technical recommendations of application are based on our own experiences and tests and should only be regarded as guidelines. It rests with the skills and experience of the user to verify that the products supplied by us are suitable for the intended procedures. Our products are undergoing a continuous further development. We reserve the right of changes in construction and composition. It is understood that we guarantee the impeccable quality of our products.



**QUALITÉ CONSTANTE
GARANTIE**

Français

Mode d'emploi

FINO FLOWCAST creuset céramique
41591 / 41592

Nous vous félicitons d'avoir choisi cet article. Vous serez convaincu par le rapport qualité / prix des articles **FINO** de la Société DT&SHOP.

1. DOMAINE D'APPLICATION

Pour augmenter la durée de vie du creuset, ne pas le refroidir brutalement. Le laisser au contraire se refroidir tranquillement, dans du sable par exemple, ou équivalent.

Avant de procéder à la coulée, préchauffer le creuset, de préférence dans le four de préchauffage avec les cylindres de coulée.

Un creuset chauffé uniformément se traduit par une meilleure centrifugation de l'alliage fondu.

Dès que la quantité de dépôts de scories est importante, changer de creuset.

Au moment de poser le cône de coulée, tenir compte du fait qu'avec la chaleur, le métal se dilate fortement et que de ce fait, des particules de métal peuvent se coincer dans le creuset et le faire éclater.

Ne pas glacer le creuset avec du flux car cela aurait pour effet de ramollir la céramique du creuset. De plus, tous les creusets FINO en céramique possèdent déjà un revêtement spécial, lequel, avant la 1ère utilisation, est glace à 800 °C / 5 min.

5. STOCKAGE

Ranger le creuset dans un endroit sec.

6. CONSIGNES DE SECURITE

A cause des risques de faire fondre le creuset, ne pas stopper le processus de coulée si l'alliage est déjà liquide.

7. CONDITIONNEMENT

FINO creuset céramique 5 pièces

8. PRESTATION DE GARANTIE

Nos recommandations d'application technique reposent sur nos propres expériences et nos essais, elles sont uniquement à titre indicatif. Il incombe à l'utilisateur compétent d'examiner les produits que nous livrons en vue de leur aptitude aux procédés et buts poursuivis. Nos produits sont continuellement perfectionnés. C'est pourquoi nous nous réservons le droit d'en modifier la construction et la composition. Nous vous garantissons, naturellement, la qualité irréprochable de nos produits.



**GARANZIA DI QUALITÀ
SUPERIORE COSTANTE**

Italiano

Istruzioni d'uso

FINO FLOWCAST Croglio ceramica
41591 / 41592

Acquistando questo prodotto avete fatto un'ottima scelta. I prodotti di marca **FINO** si differenziano per la costante qualità superiore a prezzi convenienti.

1. CAMPI D'USO

Per la fusione e la colata di leghe dentali.

2. VANTAGGI

- ◆ Resistente alle crepe
- ◆ Estremamente resistente alle variazioni di temperatura
- ◆ Lunga durata

3. DATI FISICI

Temperatura di preriscaldio prima del 1 °C utilizzo: 800 °C.

4. RAPPORTO DI MISCELLAZIONE

Non sottoporre il croglio a sollecitazioni meccaniche, termiche o chimiche. Per evitare la formazione di microfrazioni si consiglia di non svuotare il croglio sbattendo. Non estrarre con punte i residui di metallo per evitare di graffiare e di creare microfrazioni sulla superficie del croglio. Si consiglia di non riscaldare inutilmente il croglio ed il metallo. Un tempo di fusione troppo lungo favorisce la formazione di scoria e aumenta la corrosione.

Per garantire una maggiore durata del croglio, si consiglia di non raffreddarlo bruscamente, ma di lasciarlo raffreddare lentamente su una base di sabbia o simile. Prima della colata, si consiglia di riscaldare il croglio inserendolo nel forno di preriscaldò insieme ai cilindri.

Il riscaldo uniforme del croglio favorisce una migliore centrifugazione del metallo fuso.

In caso di notevole formazione di scoria, si consiglia di sostituire temporaneamente il croglio. Quando il croglio viene caricato, occorre tenere presente che durante il riscaldo il metallo si espanderà notevolmente. I pezzi di metallo possono quindi incastrarsi e portare alla spaccatura del croglio.

Non applicare del fondente sulla parete interna del croglio perché i fondenti intaccano il materiale ceramico del croglio. Tutti i crogoli FINO sono già rivestiti con un materiale speciale. La glassatura del rivestimento speciale avviene prima della prima cottura, riscaldando il croglio a 800 °C per 5 minuti.

5. LAVORAZIONE

Conservare i crogli in luogo asciutto.

6. CONSERVAZIONE

Non interrompere la colata quando il metallo è già fuso perché potrebbe fondere anche il croglio.

7. INDICAZIONI DI PERICOLOSITÀ

FINO Croglio ceramica 5 pezzi

8. GARANZIA

I nostri consigli per l'utilizzo si basano sulle nostre esperienze e ricerche e hanno solamente valore indicativo. È responsabilità dell'utente verificare se i prodotti da noi forniti sono adatti alle tecniche e ai lavori previsti. I nostri prodotti sono soggetti a continui sviluppi. Possono quindi cambiare la costruzione o la composizione. Naturalmente possiamo sempre garantire la perfetta qualità dei nostri prodotti.