



Уважаемые техники!

Отливка литья – это сложный технологический процесс, который связан с определенными требованиями к восковой композициям. Качество изделия зависит не только от уровня квалификации литейщика, но и от техника, который его изготавливает. Зубные техники зачастую нарушают технологию изготовления восковой конструкции из-за чего у литейщика возникают проблемы, и литейщик по сути доделывает вашу работу и, как следствие, тратит больше времени, что в свою очередь может существенно затянуть срок изготовления изделия. В связи с этим вы будете недовольны увеличением сроков работы, хотя причиной могли послужить некачественно подготовленные восковые конструкции. Поэтому мы убедительно просим вас с пониманием отнестись к требованиям, предъявляемым к вашей работе, так как от этого напрямую зависит качество и срок исполнения вашего заказа.

Требование к литью несъемных конструкций:

- штампика разборной модели должны извлекаться из модели по одному без затруднения, желательно располагать пины параллельно, а также пины должны выглядывать с внутренней стороны цоколя → *когда восковая композиция снимается с затруднением из-за особенности обточки зубов, то литейщик снимает ее вместе со штампиками, чтобы не сломать композицию*
- штампика должны быть покрыта изолянтном → *восковая композиция из-за перепада температуры может прилипнуть к штампикам*
- толщина колпачков должна быть не менее 0,4 → *толщина менее 0,4 мм может привести к недоливу шеек, образованию сквозных отверстий, а также привести к сколам массы на готовом изделии*
- восковая композиция должна легко сниматься с модели → *затруднение при снятии композиции может привести к деформации, и литейщику придется механически устранять дефект*
- шейки воскового колпачка должны плотно прилегать к гипсовому штампика и не иметь заусенцев → *если шейка отходит это означает что конструкция с дефектом и литейщику придется дорабатывать композицию*
- шейка воскового колпачка должна быть из пришеечного воска → *пришеечный воск не деформируется при снятии, даже если приходится снимать работу несколько раз*
- восковая композиция не должна балансировать → *обязательно убедитесь что восковая композиция не балансирует - это отнимет дополнительное время у литейщика*

Требование к литью съемных конструкций:

- восковая конструкция должна хорошо приливаться к огнеупорной модели → *несоблюдение этого может привести к воздушным карманом, в которые затечет паковочная масса, и на каркасе бюгеля с внутренней стороны образуются пустоты*
- не допускается утолщение окончания кламмеров → *это приводит к недоливу кламмеров, конструкция должна быть равномерной*
- желательно чтобы дублирование модели производилось в нашей лаборатории
- если вы дублируете модель сами, то обязательно уточните у нашего менеджера название и пропорции смешивания огнеупорной массы → *разная концентрация огнеупорной массы рубашки и модели приводит либо к расширению, либо к сужению отлитого каркаса*

Требование к вкладкам:

- вкладка должна быть изготовлена полностью из выгораемых беззольных материалов → *использование материалов, которые при выгорании образуют золу (например, зубочистки) приводит к появлению раковин, пор, шершавой поверхности и приводит даже к непроливу металла* → *вкладки, смоделированные с применением зубочисток и не приспособленных для этого материалов, гарантии не подлежат*
- желательно присылать вкладки на моделях → *если по нашей вине вкладка была не пролита, то мы сами ее перемоделируем и отольем снова, не тратя ваше время на переделку*

P.S. Просим также внимательно отнестись к упаковке вашей работы (мелкие детали упаковывать в отдельные контейнеры и не прятать их в уплотнителе) подписывать коробки и не забывайте делать пометки, например из какого металла вы хотите получить вашу работу.

Спасибо за понимание!

С уважением, Администрация Лаборатории АЛВАДЕНТ!