

**CERAVEST** is a carbon-free phosphate-bonded precision casting investment for crown and bridgework using all dental alloys by quick or progressive heating procedures.

<b>PHYSICAL DATA</b> (100% liquid concentration)	
Mixing ratio (powder/liquid)	: 100g /24ml
Flow	: 13 cm
Processing time (22-24°C)	: 5 – 7 min
Setting time (22-24°C)	: 9 – 12 min
Total expansion (linear)	: 3.00%
Compressive strength	: 4Mpa

**POWDER /LIQUID RATIO**

Ring size	Powder	Liquid / dist. water
x 1	1 x 75g	18 ml
x 3	1 x 150g	36 ml
x 6	2 x 150g	72 ml
x 9	3 x 150g	108 ml

**EXPANSION**

**Ceravest powder is mixed with Ceravest mixing liquid.** When this liquid is diluted with distilled water, the expansion of the Ceravest can be controlled so that compensation can be made for the contraction of the particular casting alloy used. The higher the concentration of mixing liquid, the greater the total expansion of the investing compound.

Type of alloy		Liquid / water ratio (%)	Ring size Liquid water volumes(ml)			
			x 1	x 3	x 6	x 9
<b>CROWN AND BRIDGES ALLOY</b>	High precious casting alloy > 70% gold	25/75	4 / 14	9 / 27	18 / 54	27 / 81
	Semi precious < 55% gold and Pd– base casting alloy	30/70	5 / 13	11 / 25	22 / 50	32 / 76
<b>CERAMIC ALLOY</b>	High/semi precious and Pd – base alloy	50/50	9 / 9	18 / 18	36 / 36	54 / 54
	Non– precious alloy NiCr	60/40	11 / 7	22 / 14	43 / 29	65 / 43
	Non– precious alloy CoCr	70/30	13 / 5	25 / 11	50 / 22	76 / 32

**STORAGE**

Store the powder and liquid at a normal room temperature (23°C). If the liquid is exposed to temperatures at or below 5°C, the liquid will freeze and cannot be used thereafter.

**PACKAGES**

Ceravest - powder 6 kg (40 x 150 g), liquid 1000 ml bottle

**DIRECTIONS FOR USE**

**PREPARATION** -Wetting agents are not necessary, but if used ensure that the wax is completely dry before investing.

**Metal ring method:** Use a moistened casting liner.

**MIXING** - Pre-mix the powder and liquid thoroughly by hand using a spatula. Mix for 60 seconds under a vacuum.

**INVESTING** - Invest within 6 minutes of the start of mixing (at 23°C). Invest under low vibration. When the ring is full, cease vibration and do not touch the investment until set. Leave to set for 20 minutes from the start of mixing. Scrape the top surface of the investment ring with a sharp knife.

**Ringless method:** After the initial setting (15 min. at 23°C), remove the plastic and allow to set fully.

**HEATING PROCEDURES**

**Quick heating method in a preheated furnace at the final temperature:**

Moulds (with a metal mould ring) of sizes x1 to x6 can be heated up rapidly.

Heat up the furnace according to the type of alloy to be used:

700 – 750°Cfor gold alloys

800 - 850°Cfor ceramic alloys

900°Cfor non precious alloys

After 20 minutes setting, place the investment directly into the furnace at the end-temperature.

**Heating method in a preheated furnace at 600°C:**

We recommended that moulds without ring are placed in a preheated furnace at 600°C, just 20 minutes after mixing. After that, heat directly to the final temperature (700°C – 900°C).

Hold at the end-temperature for:x 1 ...40 min x 3...50 min x 6...60 min x 9...90 min

Heating rate	x 1	x 3	x 6	x 9
Ambient to 250°C	5°C/min			
Holding time at 250°C	30*	40*	50*	60*
250°C to 570°C	7°C/min			
Holding time at 570°C	20*	30*	40*	50*
570°C to end temperature	9°C/min			
Holding time at end temp	30*	40*	50*	60*

**CASTING** - Cast in the usual manner: centrifugal, vacuum-pressure casting, etc... Cast as soon as possible after removing the ring from the burnout furnace. Cast according to the processing instructions from the alloy manufacturer.

**COOLING** - Place the ring upside down. Allow to cool to room temperature.

**CERAVEST**, hızlı veya aşamalı ısıtma prosedürleri ile tüm kuron ve köprü işlerinde kullanılan diş alaşımları için karbon içermeyen fosfat bağlı hassas bir döküm revatmandır.

<b>FİZİKSEL VERİLER (% 100 sıvı konsantrasyonu)</b>	
Karışım oranı (toz / sıvı)	: 100g /24ml
Akış	: 13 cm
İşleme süresi (22-24°C)	: 5 – 7 dak
Sertleşme süresi (22-24°C)	: 9 – 12 dak
Toplam genişleme (doğrusal)	: 3.00%
Basınç dayanımı	: 4Mpa

Halka Ebadı	Toz	Sıvı / Distile Su
x 1	1 x 75g	18 ml
x 3	1 x 150g	36 ml
x 6	2 x 150g	72 ml
x 9	3 x 150g	108 ml

**GENİŞLEME**

Ceravest tozu, Ceravest karıştırma sıvısı ile karıştırılır. Bu sıvı damıtılmış su ile seyreltildiğinde, Ceravest’in genişmesi kontrol edilebilir, böylece kullanılan belirli döküm alaşımının büzülmesi için telafi imkanı olur. Karıştırma sıvısının konsantrasyonu ne kadar yüksekse, revatman bileşiğinin toplam genişmesi o kadar büyük olur.

Alaşım Tipi		Sıvı/Su oranı (%)	Halka Ebatı Sıvı/Su Hacmi (ml)			
			x 1	x 3	x 6	x 9
<b>CROWN AND</b>	Çok Değerli döküm alaşımları > 70% gold	25/75	4 / 14	9 / 27	18 / 54	27 / 81
	Yarı Değerli Döküm Alaşımları < 55% altın ve kurşun bazlı döküm alaşımları	30/70	5 / 13	11 / 25	22 / 50	32 / 76
<b>CERAMIC ALLOY</b>	Yüksek/Yarı Yüksek Değerli ve Pd bazlı alaşımlar	50/50	9 / 9	18 / 18	36 / 36	54 / 54
	Değerli olmayan alaşımlar NiCr	60/40	11 / 7	22 / 14	43 / 29	65 / 43
	Değerli olmayan alaşımlar CoCr	70/30	13 / 5	25 / 11	50 / 22	76 / 32

**DEPOLAMA**

Tozu ve sıvıyı normal oda sıcaklığında (23 ° C) saklayın. Sıvı 5 ° C veya altındaki sıcaklıklara maruz kalırsa, sıvı donar ve daha sonra kullanılamaz.

**PAKETLER**

Ceravest - toz 6 kg (40 x 150 g), sıvı 1000 ml şişe

**KULLANIM TALİMATLARI**

**HAZIRLAMA** - Islatma maddelerine gerek yoktur, ancak kullanılıyorsa, yatırım yapmadan önce mumun tamamen kuru olduğundan emin olun. Metal halka yöntemi: Nemli bir döküm astarı kullanın.

**KARIŞTIRMA** - Toz ve sıvıyı bir spatula kullanarak elle iyice karıştırın. Vakum altında 60 saniye karıştırın.

**UYGULAMA** - Karıştırmaya başladıktan sonraki 6 dakika içinde (23 ° C’de) uygulama yapın. Düşük titreşim altında uygulama yapın. Halka dolduğunda titreşimi durdurun ve ayarlanana kadar revetmana dokunmayın. Karıştırma başlangıcından itibaren 20 dakika kurumaya bırakın. Revetman halkasının üst yüzeyini keskin bir bıçakla kazıyın. Halkasız yöntem: İlk ayarlamadan sonra (23 ° C’de 15 dakika), plastiği çıkarın ve tamamen sertleşmesini bekleyin.

**ISITMA PROSEDÜRLERİ**

Son sıcaklıkta önceden ısıtılmış fırında hızlı ısıtma yöntemi:

x1 ile x6 boyutlarındaki kalıplar (metal bir kalıp halkalı) hızla ısıtılabilir.

Kullanılacak alaşımın türüne göre fırını ısıtın:

Altın alaşımları için..... 700 – 750 ° C

Seramik alaşımları için .....800 – 850 ° C

Değerli olmayan alaşımlar için ..... 900° C

20 dakikalık ayarlamadan sonra revetmanı doğrudan son sıcaklıktaki fırına yerleştirin.

**600 ° C’de önceden ısıtılmış fırında ısıtma yöntemi:**

Halkasız kalıpların karıştırılmadan sadece 20 dakika sonra 600 ° C’de önceden ısıtılmış bir fırına yerleştirilmesini tavsiye ettik. Bundan sonra, doğrudan son sıcaklığa (700 ° C - 900 ° C) ısıtın.

Son sıcaklıkta tutun: x 1... 40 dk x 3... 50 dk x 6... 60 dk x 9... 90 dk

Isıtma Oranı	x 1	x 3	x 6	x 9
250°C’e kadar Ortam Sıcaklığı	5°C/dak			
250°C’de bekleme süresi	30*	40*	50*	60*
250°C ile 570°C	7°C/dak			
570°C’de bekleme süresi	20*	30*	40*	50*
570°C’den son sıcaklığa	9°C/dak			
Son sıcaklıkta bekletme süresi	30*	40*	50*	60*

**DÖKÜM** - Her zamanki gibi döküm: santrifüjlü, vakumlu basınçlı döküm, vb. Halkayı yanma fırından çıkardıktan sonra mümkün olan en kısa sürede dökün. Alaşım üreticisinin işleme talimatlarına göre dökün. **SOĞUTMA** - Halkayı baş aşağı yerleştirin. oda sıcaklığına soğumaya bırakın.

**CERAVEST** ist eine kohlenstofffreie phosphatgebundene Präzisionsguss-Einbettmasse für Kronen- und Brückenarbeiten aus allen Dentallegierungen durch schnelles oder progressives Erhitzen.

<b>PHYSIKALISCHE DATEN (100%Flüssigkeitskonzentration)</b>	
Mischungsverhältnis (Pulver/Flüssigkeit)	: 100g /24ml
Fluss	: 13 cm
Verarbeitungszeit (22-24°C)	: 5 – 7 min
Abbindezeit (22-24°C)	: 9 – 12 min
Gesamtausdehnung (linear)	: 3.00%
Druckfestigkeit	: 4Mpa

**PULVER/FLÜSSIGKEITS-VERHÄLTNIS**

Ring Größe	Pulver	Flüssig/ dest. Wasser
x 1	1 x 75g	18 ml
x 3	1 x 150g	36 ml
x 6	2 x 150g	72 ml
x 9	3 x 150g	108 ml

**ERWEITERUNG**

**Ceravest-Pulver wird mit Ceravest-Mischflüssigkeit gemischt.**

Wenn diese Flüssigkeit mit destilliertem Wasser verdünnt wird, kann die Ausdehnung des Ceravest kontrolliert werden, so dass die Kontraktion der jeweils verwendeten Gusslegierung kompensiert werden kann. Je höher die Konzentration der Anmischflüssigkeit, desto größer ist die Gesamtausdehnung der Einbettmasse.

Art der Legierung		Flüssig / Wasser Verhältnis (%)	Ringgröße Flüssigkeits-/Wasservolumen (ml)			
			x 1	x 3	x 6	x 9
<b>KRONENUND BRÜCKENLEGIERUNG</b>	Hochedle Gusslegierung > 70% Gold	25/75	4 / 14	9 / 27	18 / 54	27 / 81
	Halb wertvoll < 55% Gold und Pd-Basis Gusslegierung	30/70	5 / 13	11 / 25	22 / 50	32 / 76
<b>KERAMIKLEGIERUNG</b>	Hoch /Halbedle IStahl- und Pd - Basislegierung	50/50	9 / 9	18 / 18	36 / 36	54 / 54
	Nicht edle Legierung NiCr	60/40	11 / 7	22 / 14	43 / 29	65 / 43
	Nicht edle Legierung CoCr	70/30	13 / 5	25 / 11	50 / 22	76 / 32

**SPEICHERUNG**

Lagern Sie das Pulver und die Flüssigkeit bei normaler Raumtemperatur (23°C). Wenn die Flüssigkeit Temperaturen bei oder unter 5°C ausgesetzt wird, gefriert die Flüssigkeit und kann danach nicht mehr verwendet werden.

**VERPACKUNGEN**

Ceravest - Pulver 6 kg (40 x 150 g), Flüssigkeit 1000 ml Flasche

**GEBRAUCHSANWEISUNG**

**VORBEREITUNG** - Benetzungsmittel sind nicht erforderlich, aber wenn sie verwendet werden, ist sicherzustellen, dass das Wachs vor dem Einbetten vollständig trocken ist.

**Metallring-Methode:** Benutzen Sie eine angefeuchtete Gusseinlage.

**MISCHEN** - Mischen Sie das Pulver und die Flüssigkeit gründlich von Hand mit einem Spatel vor. 60 Sekunden lang unter Vakuum mischen.

**INVESTITIONEN** - Innerhalb von 6 Minuten investieren des Beginns der Vermischung (bei 23°C). Unter niedriger Vibration einlegen. Wenn der Ring voll ist, hören Sie mit den Vibrationen auf und berühren Sie die Einbettmasse bis zum Abbinden nicht. Lassen Sie die Einbettmasse ab Mischbeginn 20 Minuten abbinden. Die Oberseite der Muffel mit einem scharfen Messer abkratzen.

**Ringlose Methode:** Nach dem anfänglichen Abbinden (15 Min. bei 23°C) den Kunststoff entfernen und vollständig aushärten lassen.

**HEIZVERFAHREN**

**Schnellaufheizverfahren in einem vorgeheizten Ofen auf die Endtemperatur:**

Formen (mit einem Metallforming) der Größen x1 bis x6 können schnell aufgeheizt werden.

Heizen Sie den Ofen je nach Art der zu verwendenden Legierung auf:

700 – 750°Cfür Goldlegierungen

800 - 850°Cfür keramische Legierungen

900°C für nicht edle Legierungen

Nach 20 Minuten Abbindezeit wird die Einbettmasse bei Endtemperatur direkt in den Ofen eingebracht.

**Erwärmungsmethode in einem vorgeheizten Ofen bei 600°C:**

Wir empfehlen, Formen ohne Ring nur 20 Minuten nach dem Mischen in einen auf 600°C vorgeheizten Ofen zu legen. Danach wird direkt auf die Endtemperatur (700°C - 900°C) erwärmt. Halten bei der

Endtemperatur für:x 1 ...40 min x 3...50 min x 6...60 min x 9...90 min

**Stufenheizverfahren:**

Heizgeschwindigkeit	x 1	x 3	x 6	x 9
Umgebung zu 250°C	5°C/min			
Haltezeit bei 250°C	30*	40*	50*	60*
250°C to 570°C	7°C/min			
Haltezeit bei 570°C	20*	30*	40*	50*
570°C to end temperature	9°C/min			
Haltezeit bei Endtemp.	30*	40*	50*	60*

**GIESSEN** - Gießen auf die übliche Art und Weise: Schleuderguss, Vakuum-Druckguss, usw... Gießen Sie so bald wie möglich nach dem Entfernen des Ringes aus dem Ausbrennofen. Gießen nach den Verarbeitungsanweisungen des Legierungsherstellers.

**KÜHLEN** - Legen Sie den Ring auf den Kopf. Auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

**CERAVEST** es una inversión de fundición de precisión ligada con fosfato libre de carbono para coronas y puentes que utiliza todas las aleaciones dentales mediante procedimientos de calentamiento rápido o progresivo.

**DATOS FÍSICOS (100% concentración de líquido)**

Proporción de mezcla (polvo / líquido)	: 100g /24ml
Flujo	: 13 cm
Tiempo de procesamiento (22-24°C)	: 5 – 7 min
Tiempo de fraguado (22-24°C)	: 9 – 12 min
Expansión total (lineal)	: 3.00%
Resistencia a la compresión	: 4Mpa

**RELACIÓN POLVO / LÍQUIDO**

Talla anillo	Polvo	Líquido/ diluido. agua
x 1	1 x 75g	18 ml
x 3	1 x 150g	36 ml
x 6	2 x 150g	72 ml
x 9	3 x 150g	108 ml

**EXPANSIÓN**

El polvo de Ceravest se mezcla con el líquido de mezcla Ceravest. Cuando este líquido se diluye con agua destilada, la expansión del Ceravest se puede controlar de modo que se pueda compensar la contracción de la aleación de fundición particular utilizada. Cuanto mayor sea la concentración de líquido de mezcla, mayor será la expansión total del compuesto de revestimiento.

Tipo de aleación	Líquido / agua proporción (%)	Tabla de anillo Volúmenes de líquido / agua (ml)				
		x 1	x 3	x 6	x 9	
ALEACIÓN DE CORONAS Y PUENTES	Aleación de fundición muy preciosa > 70% oro	25/75	4 / 14	9 / 27	18 / 54	27 / 81
	Semi precioso <55% oro y Pd - aleación de fundición a base	30/70	5 / 13	11 / 25	22 / 50	32 / 76
ALEACIÓN CERÁMICA	Alta / semi preciosa y Pd- aleación base	50/50	9 / 9	18 / 18	36 / 36	54 / 54
	Aleación no preciosa NiCr	60/40	11 / 7	22 / 14	43 / 29	65 / 43
	Aleación no preciosa CoCr	70/30	13 / 5	25 / 11	50 / 22	76 / 32

**PAQUETES**

Ceravest - polvo 6 kg (40 x 150 g), líquido botella de 1000 ml

**INSTRUCCIONES DE USO**

**PREPARACIÓN** -No son necesarios agentes humectantes, pero si se utilizan asegúrese de que la cera esté completamente seca antes de revestir.

Método del anillo de metal: use un revestimiento de fundición humedecido.

**MEZCLA** - Premezcle el polvo y el líquido completamente a mano con una espátula. Mezclar durante 60 segundos al vacío.

**INVERTIR** - Invertir en los 6 minutos siguientes al inicio de la mezcla (a 23 ° C). Invierta con poca vibración.

Cuando el anillo esté lleno, deje de vibrar y no toque el revestimiento hasta que esté listo. Deje reposar durante 20 minutos desde el inicio de la mezcla. Raspe la superficie superior del anillo de revestimiento con un cuchillo afilado.

Método sin anillo: después del fraguado inicial (15 min. A 23 ° C), retire el plástico y deje que fragüe por completo.

**PROCEDIMIENTOS DE CALENTAMIENTO**

Método de calentamiento rápido en un horno precalentado a la temperatura final:

Los moldes (con un anillo de molde metálico) de tamaños x1 a x6 se pueden calentar rápidamente.

Calentar el horno según el tipo de aleación a utilizar:

700 - 750 ° C para aleaciones de oro

800 - 850° C para aleaciones cerámicas

900 ° C para aleaciones no preciosas

Después de 20 minutos de fraguado, coloque el revestimiento directamente en el horno a la temperatura final.

**Método de calentamiento en horno precalentado a 600°C:**

Recomendamos que los moldes sin anillo se coloquen en un horno precalentado a 600°C, solo 20 minutos después de mezclar. Después de eso, caliente directamente a la temperatura final (700°C - 900°C).

Mantener a la temperatura final durante: x 1... 40 min x 3... 50 min x 6... 60 min x 9... 90 min

**Método de calentamiento por pasos:**

Velocidad de calentamiento	x 1	x 3	x 6	x 9
Ambiente hasta 250°C	5°C/min			
Tiempo de mantenimiento a 250°C	30*	40*	50*	60*
250°C to 570°C	7°C/min			
Tiempo de mantenimiento a 570°C	20*	30*	40*	50*
570°C para terminar la temperatura	9°C/min			
Tiempo de espera a la temperatura final.	30*	40*	50*	60*

**FUNDICIÓN** - Colar de la forma habitual: centrífuga, colada al vacío-presión, etc... Colar lo antes posible después de retirar el anillo del horno de calcinación. Fundir de acuerdo con las instrucciones de procesamiento del fabricante de la aleación.

**ENFRIAMIENTO** - Coloque el anillo boca abajo. Deje enfriar a temperatura ambiente.

**CERAVEST** - это безуглеродистая фосфорная паковочная масса для точного литья коронок и мостовидных протезов с использованием всех стоматологических сплавов путем быстрого или прогрессивного нагрева..

**ФИЗИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ** (концентрация жидкости) : 100г /24мл

Соотношение смешивания (порошок / жидкость) : 13 см

Расход : 5 – 7 мин.

Время обработки (22-24°C) : 9 – 12 мин.

Время схватывания (22-24°C) : 3.00%

Общее расширение (линейное) : 4Mpa

Прочность на сжатие : 4Mpa

**СООТНОШЕНИЕ ПОРОШОК / ЖИДКОСТЬ**

Размер кольца	Порошок	Жидкость / расст. вода
x 1	1 x 75 г	18 мл
x 3	1 x 150 г	36 мл
x 6	2 x 150 г	72 мл
x 9	3 x 150 г	108 мл

**РАСШИРЕНИЕ**

Порошок Ceravest смешивают с жидкостью смешивания Ceravest. Когда эта жидкость разбавляется дистиллированной водой, можно контролировать расширение Ceravest, чтобы можно было компенсировать сжатие конкретного используемого литейного сплава. Чем выше концентрация смешивающей жидкости, тем больше общее расширение паковочной массы.

Тип сплава	жидкость / вода (%)	Размер кольца жидкости / Объем воды (мл)				
		x 1	x 3	x 6	x 9	
СПЛАВ КОРОНЫ И МОСТОВ	Высококачественный литейный сплав > 70% золота	25/75	4 / 14	9 / 27	18 / 54	27 / 81
	Полудрагоценный сплав <55% золота и Pd-литейный сплав	30/70	5 / 13	11 / 25	22 / 50	32 / 76
КЕРАМИЧЕСКИЙ СПЛАВ	Высококачественные / полудрагоценные и Pd-базовый сплав	50/50	9 / 9	18 / 18	36 / 36	54 / 54
	Недрагоценный сплав NiCr	60/40	11 / 7	22 / 14	43 / 29	65 / 43
	Недрагоценный сплав CoCr	70/30	13 / 5	25 / 11	50 / 22	76 / 32

**МЕСТО ХРАНЕНИЯ**

Храните порошок и жидкость при нормальной комнатной температуре (23 ° C). Если жидкость подвергается воздействию температуры 5 ° C или ниже, она замерзнет, и ее нельзя будет использовать в дальнейшем.

**ПАКЕТЫ**

Ceravest - порошок 6 кг (40 x 150 г), жидкий флакон 1000 мл

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

**ПОДГОТОВКА** - Смазочные материалы не нужны, но если они используются, убедитесь, что воск полностью высохнет перед паковкой. Метод металлического кольца: используйте смоченный литейный вкладыш..

**СМЕШИВАНИЕ** - тщательно перемешайте порошок и жидкость вручную с помощью шпателя.

Перемешивать 60 секунд под вакуумом.

**ВЛОЖЕНИЕ** - Вложите в течение 6 минут после начала перемешивания (при 23 ° C). Инвестируйте в условиях низкой вибрации. Когда кольцо заполнится, прекратите вибрацию и не прикасайтесь к паковке до застывания. Оставьте на 20 минут после начала перемешивания. Очистите верхнюю поверхность опоки острым ножом.

**Метод без кольца:** после первоначального схватывания (15 мин. При 23 ° C) удалите пластик и дайте ему полностью застыть.

**ПРОЦЕДУРЫ НАГРЕВА**

**Метод быстрого нагрева в предварительно разогретой печи до конечной температуры:**

Формы (с металлическим пресс-кольцом) размером от x1 до x6 могут быстро нагреваться.

Разогрейте печь в соответствии с типом используемого сплава:

700 – 750°С для золотых сплавов

800 - 850°С для керамических сплавов

900°С для благородных сплавов

После 20 минут схватывания поместите паковочную массу прямо в печь при конечной температуре.

**Метод нагрева в предварительно нагретой печи до 600 ° C:**

Мы рекомендуем помещать формы без кольца в предварительно нагретую до 600 ° C печь всего через 20 минут после смешивания. После этого нагрейте сразу до конечной температуры (700°C-900°C).

Удерживать конечную температуру в течение: x 1... 40 мин x 3... 50 мин x 6... 60 мин x 9... 90 мин

**Метод ступенчатого нагрева:**

Степень нагрева	x 1	x 3	x 6	x 9
От окружающей среды до 250°C	5°C/мин			
Время выдержки при 250 ° C	30*	40*	50*	60*
250°C до 570°C	7°C/мин			
Время выдержки при 570°C	20*	30*	40*	50*
570°C до конечной температуры	9°C/мин			
Время выдержки при конечной температуре.	30*	40*	50*	60*

**ЛИТЬЕ** - Отливка обычным способом: центробежное, вакуумное литье и т. Д. Отливка как можно скорее после извлечения кольца из печи обжига. Отливка в соответствии с инструкциями производителя сплава.

**ОХЛАЖДЕНИЕ** - переверните кольцо. Дать остыть до комнатной температуры.

