

**REVESTIMENTO MICRO FINE 1700  
(REVESTIMENTO PARA FUNDIÇÃO)**

Atualizado 02/08/06

Revisado 01/02/10

---

**Pacote com 90g + 22 ml (líquido e água destilada)**

---

Ligas Cerâmicas Tilite ou Ligas não preciosas	16 ml líq. + 6 ml água destilada
Temperatura de fundição	850 - 900° C
Ligas preciosas ou semi preciosas	11 ml líq. + 11 ml água destilada
Temperatura de fundição	840° C
Metal amarelo não precioso e ouro de baixa fusão	11 ml líq. + 11 ml água destilada
Temperatura de fundição	750° C

---

Obs.: Caso seja necessário, ajuste sua fundição utilizando: ou mais líquido e menos água para obter mais expansão, ou mais água e menos líquido para obter menos expansão.

Porém, mantenha sempre o volume da solução em 22 ml.

#### **INSTRUÇÕES DE PREPARO**

1. Em suas inclusões, não utilize anéis de ferro, PVC ou papel, pois não haverá compatibilidade da expansão do revestimento com os respectivos materiais.
2. Introduza em uma cuba, o líquido + água destilada e depois o pó. Misture aproximadamente 10 segundos, em seguida, espatule a vácuo ou manualmente por 40 segundos. Após a espatulação desligue a máquina para que o ar entre lentamente dentro da cuba. Em épocas de calor mantenha o líquido na geladeira e diminua o tempo de espatulação para 30 segundos.
3. Este revestimento depois de feita a inclusão, no anel de silicone ou de plástico, pode ser levado ao forno depois de 20 minutos (pacote de 90 g) em uma temperatura de 750° C, sem ocorrer riscos de trincas ou rachaduras nos anéis. Eleve e permaneça a temperatura em 950° C por 20 minutos. Em seguida, abaixe a temperatura conforme a liga a ser utilizada e faça a fundição.

**IMPORTANTE:** Quando os trabalhos forem confeccionados em um padrão de resina, o anel terá que ser colocado em uma temperatura inicial de 400° C, o qual deverá permanecer por 30 minutos. Eleve a temperatura para 950° C e siga as informações vistas anteriormente.

#### **TEMPO DE PRESA**

Deixe o revestimento secar no anel em uma temperatura de 22° C embaixo de uma lâmpada ou em uma estufa. Isso é necessário, pois este ambiente oferecerá maior resistência ao anel de revestimento.

Para anéis com:

90 gramas (1 pacote de revestimento) ..... Deixe secar por 20 minutos  
180 gramas (2 pacotes de revestimento) ..... Deixe secar por 45 minutos  
270 gramas (3 pacotes de revestimento)..... Deixe secar por 60 minutos

#### **AQUECIMENTO DO ANEL**

O revestimento em fase de presa tem um aquecimento de aproximadamente 80° C, este poderá ser colocado no forno mesmo estando quente, pois o processo químico que o revestimento se encontra não prejudicará a integridade física do material. Desta forma, recomenda-se utilizar ceras com alto ponto de fusão como as ceras GALILEO e um isolante sem álcool como o SLICK FIT, ambos produtos Talmex.