



# JP Vest

**-Instruction for Use-**

## Stockage.

- JP Vest doit être stocké dans un endroit sec et entre **19-23°C**
- Le liquide est sensible au froid et ne doit pas être entreposé au-dessous de 5°C.
- Si vous avez un doute d'une exposition au froid, procédez au changement de la bouteille.

## Température de travail.

- Le revêtement doit être travaillé à une température entre **19-23°C**.
- Les grosses variations de température peuvent avoir un effet significatif sur le temps de travail et l'expansion du revêtement.

## Ratio poudre/liquide.

**14 ml liquide + 10ml Eau déminéralisée /100g de revêtement**

**Remarque** - le liquide fourni doit être dilué si nécessaire avec de l'eau déminéralisée. Une concentration de 58% (liquide 14: 10 l'eau) est recommandée comme un point de départ pour un cylindre entre 100-200g. Assurez-vous que tous les liquides utilisés sont entre **19-23°C**.

## Technique de pressage.

- Essayer de conserver un espace d'au moins 3mm entre chaque pièce.
- Ne pas excéder 2 pièces avec 100gr (un bridge 3 éléments est considéré comme 2 pièces)

## Procédure.

- Mélanger le liquide et la poudre à la main pendant 30-45 secondes avant de mélanger à la machine (mélange peut être assez visqueux au début, mais deviendra plus fluide pendant le mélange).
- Temps de mélange (Vacuum mixer) – **2 minutes 30 @ 300-400 RPM**
- Revêtement– Faites vibrer doucement le cylindre en utilisant un vibreur dentaire et éviter les mouvements excessifs.
- Le revêtement devra être retiré du cylindre en silicone après 20 minutes afin de ne pas bloquer la fin de l'expansion et laissez reposer 10 minutes hors du cylindre avant la mise en four de chauffe.

*Note – L'utilisation d'une plus grande concentration de liquide va augmenter le temps de travail et de prise.*

- **Remarque importante:** L'intégralité de cette phase doit durer 30 minutes à partir de l'ajout du liquide.

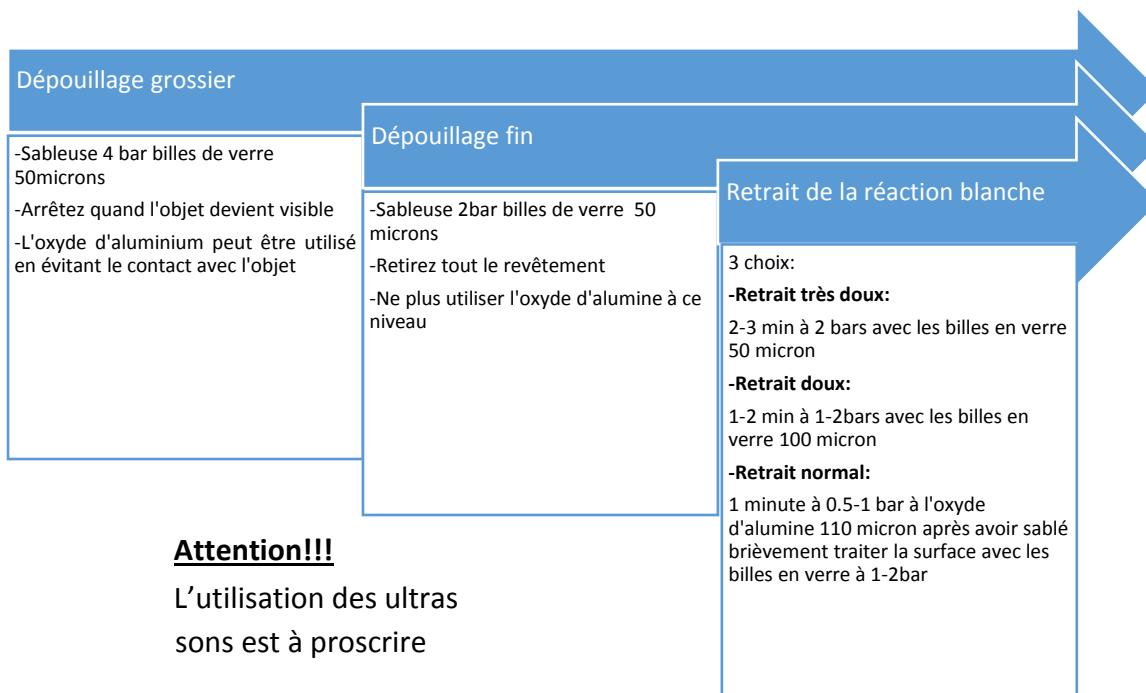
## Cuisson.

- Préchauffer le four à **850 °C**.
- Veillez à bien suivre les instructions du fabricant pour le lingot et le piston.
- Mettre le revêtement dans le four à 850 °C.
- Un temps de cuisson d'au moins 45 minutes doit être appliqué pour 100g de revêtement.
- Le transfert entre le four de cuisson et le four de pressé ne doit pas excéder 30 secondes afin d'éviter la chute brutale de température qui peut occasionner des craquements en dessous de 650°C.

**Note** – Pour l'utilisation de 200gr de revêtement, augmenter le temps de cuisson dans le four de chauffe à 60 minutes.

## Procédure de dépouillage.

-Suivre la procédure du fournisseur du lingot et du piston pour le dépouillage.



Remarque – Le traitement final à basse pression avec l'oxyde d'alumine suivi du sablage avec les billes rend la surface plus lisse mais peut affecter l'ajustage.

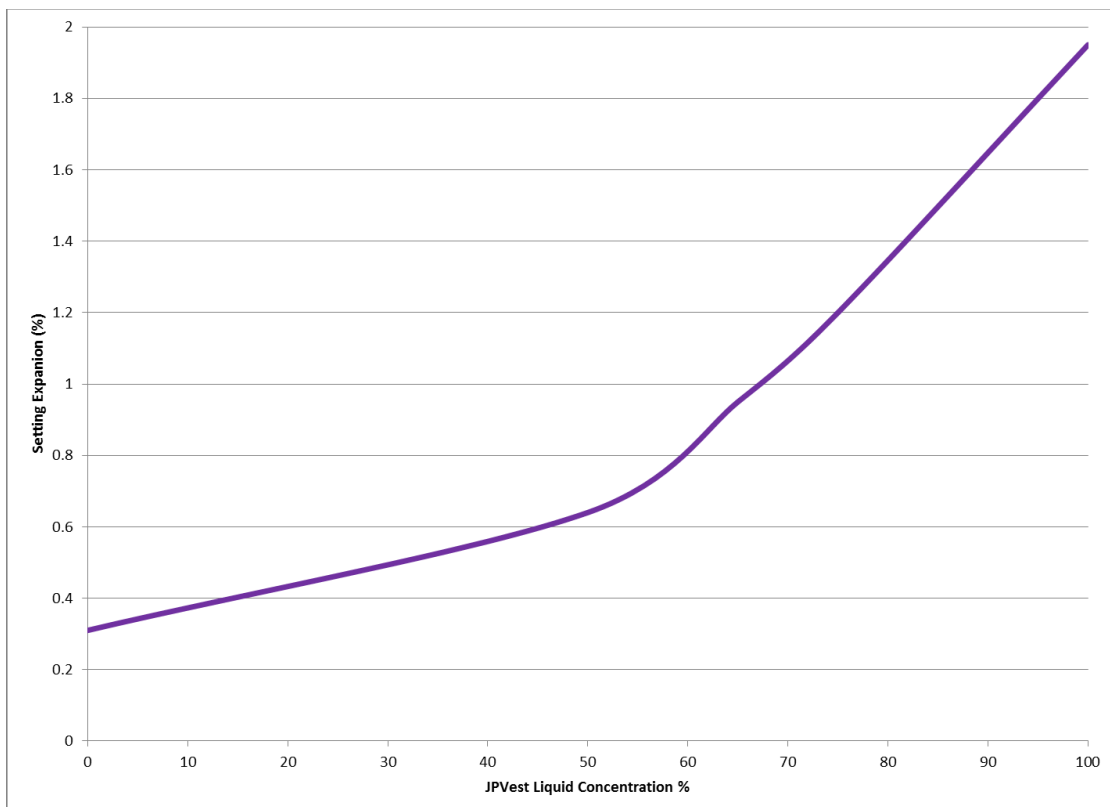
## Taux d'expansion à 20°C:

<b>Setting Expansion %</b>	<b>0.86</b>
<b>Temps de travail (mins)</b>	<b>7</b>
<b>Temps de prise (mins)</b>	<b>10</b>

- Ce produit n'a jamais été testé avec un débulliseur, son utilisation peut avoir une interaction néfaste.
- Assurez vous que tout vos outils sont secs et propres avant usage
- Le liquide JpVest doit absolument être dilué dans de l'eau déminéralisé et à une temperature entre 19-23°C.
- Ce revêtement contient de la poudre de quartz, évitez de l'inhaler.

## Expansion Data:

**Taux d'expansion par rapport à la concentration du liquide JpVest.**



**Expansion thermique à 50% de concentration de liquide (total- 1.1%):**



**Revendeur France**

*Smile-3D-Concept*

109, route de Vaugines  
84160 Lourmarin  
Téléphone : 04.90.68.29.55  
smile3dconcept@gmail.com