

Hera

HERAVEST® Speed

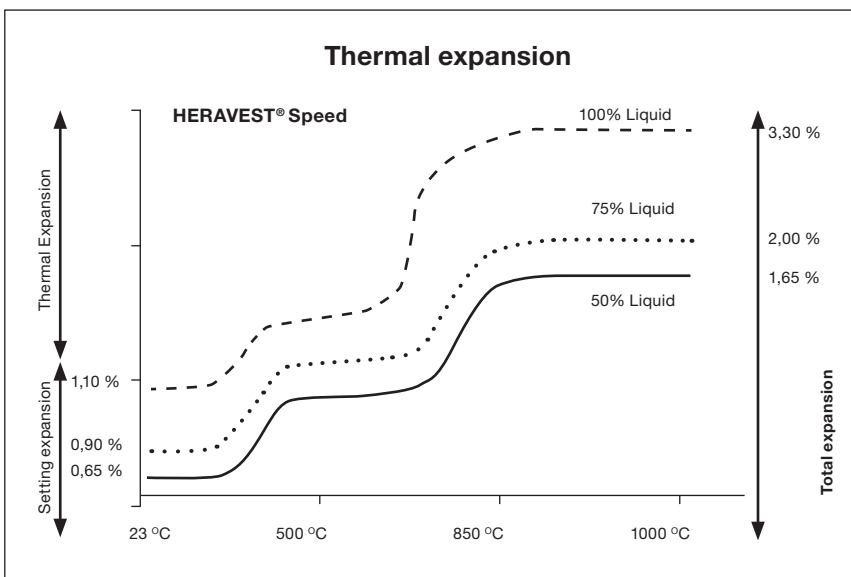
DE	Gebrauchsanweisung	3
GB	Instructions for use	6
FR	Mode d'emploi	9
ES	Instrucciones de uso	12
IT	Istruzioni per l'uso	15
NL	Gebruiksaanwijzing	18
SE	Bruksanvisning	21



KULZER
MITSUI CHEMICALS GROUP

Physical technical data of Kulzer investments (phosphate-bonded) in accordance with DIN EN ISO 15912 Typ 1, Class 2, manufacturer data

Test parameter	HERAVEST® Speed
Begin of setting [min]	approx. 9,0
Compressive strength [MPa]	approx. 6,0
Fluidity [mm]	135 – 145
Concentration of liquid [%]	75



Expansion	50%	75%	100%
Thermal expansion [%]	1,00	1,10	1,20
Setting expansion [%]	0,65	0,90	2,10
Total expansion (sum.) [%]	1,65	2,00	3,30

Grafitfreie, phosphatgebundene Präzisionseinbettmasse zur Schnellaufheizung für die Kronen- und Brückentechnik, variabel mit und ohne Stahlring vorwärmbar.

Lagerung

Pulver kühl und trocken lagern.

Anmischflüssigkeit nicht unter + 5°C lagern, da die Flüssigkeit kälteempfindlich ist.

Verarbeitungstemperatur

von 22°C (Raumtemperatur)

Anmischverhältnis

100 g Pulver – 25 ml Liquid.

60 g Pulver – 15 ml Liquid.

Mischungsverhältnis für 160 g Portionsbeutel:

Pulver 160 g, Flüssigkeit 40 ml.

Für exaktes Dosieren verwenden Sie bitte unsere Dosierspritzen.

Liquidkonzentration (Beispiele)		
Liquidkonzentration bezogen auf 1000 ml Liquid		
Konzentration	Konzentrat (ml)	dest. Wasser (ml)
50 %	500	500
65 %	650	350
75 %	750	250
95 %	950	50

Einstellen der Konzentration						
Konzentration %	Portionsbeutel 1 x 160 g		Portionsbeutel 2 x 160 g (320 g)		Portionsbeutel 3 x 160 g (480 g)	
	Liquid (ml)	dest. Wasser (ml)	Liquid (ml)	dest. Wasser (ml)	Liquid (ml)	dest. Wasser (ml)
100	40	–	80	–	120	–
95	38	2	76	4	114	6
90	36	4	72	8	108	12
85	34	6	68	12	102	18
80	32	8	64	16	96	24
75	30	10	60	20	90	30
70	28	12	56	24	84	36
65	26	14	52	28	78	42
60	24	16	48	32	72	48
55	22	18	44	36	66	54
50	20	20	40	40	60	60
45	18	22	36	44	54	66
40	16	24	32	48	48	72

► Expansionssteuerung (%)						
Indikation/ Modellierwerkstoff	Legierung	Hochgold- haltige Goldguss- legierungen, Universal- legierungen	Gold- reduzierte Legierungen, Universal- legierungen	Hochgold- haltige Aufbrenn- keramik- legierungen	Gold reduzierte Aufbrenn keramik legierung	NEM- Legierungen
	1. Inlays, Onlays, Teilkronen	- Wachs	50 +/-5	50 +/-5	-	-
2. Einzelkronen und kleinspan- nige Brücken	- Wachs	65 +/-5	65 +/-5	75 +/-5	75 +/-5	90 +/-5
3. Sekundärteile – (RS-, RSS- Geschiebe, Teleskope	- Modellier- kunststoff	85 +/-5	85 +/-5	90 +/-5	90 +/-5	-
4. Sekundärteile - Konuskronen 6°	- Modellier- kunststoff	45 +/-5	45 +/-5	-	-	-
Die Angaben aus unserer Forschungs- und Entwicklungsabteilung sind Richtwerte und können individuell verändert werden. ► Zur Erzielung höherer Expansionen wird das Investment Special BS Liquid 3 empfohlen.						

Anrühren

Mit dem Spatel Einbettmasse von Hand anrühren bis eine gleichmäßige Benetzung erreicht ist.

► Vakuum-Rührzeit

60 Sekunden.

15 Sekunden unter Vakuum setzen ohne das Rührwerk einzuschalten.

60 Sekunden rühren. Vakuum-Rührwerk ständig auf Funktion überprüfen. Nicht genügendes Vakuum führt zu Passungstoleranzen und Blasen am Gussobjekt.

Verarbeitungsbreite

ca. 5 bis 6 Min. bei ca. 22°C (Raumtemperatur).

Die Verarbeitungsbreite richtet sich nach der Raumtemperatur. Wärme verkürzt die Verarbeitungsbreite.

► Geeignete Muffelsysteme	
Stahlring:	Stahlring: X1 und X3: Es wird empfohlen, eine Vlieseinlage mit Vaseline trocken einzulegen. Stahlring X6 und X9: Es wird empfohlen, zwei Vlieseinlagen mit Vaseline trocken einzulegen.
Ringfrei: X1 / X3 / X6	Zum Einbetten Silikonringe von Kulzer verwenden.

Einbetten

Füllen der Muffel mit Einbettmasse: Der Rüttler sollte nur zur Unterstützung gebraucht werden, wenn es für das Einfließverhalten notwendig erscheint. Starkes Rütteln vermeiden! Dies führt zur Blasenbildung und Entmischung der Einbettmasse.

Aufsetzen der Muffel in den Ofen

Nach 20 Minuten, gerechnet ab Anmischbeginn! Muffeloberseite vor dem Aufsetzen aufrauen!

▶ Vorwärmprozess Schnellaufheizung						
Legierungstyp	Aufsetztemperatur (°C)	Endtemperatur (°C)	Haltezeit (min.) (beginnend ab Wiedererreichen der Endtemperatur)			
			X1	X3	X6	X9*
Hochgoldhaltige Gusslegierung**	700	max. 700	30	30	45	60
Hochgoldhaltige Universallegierung	750-800	max. 800	30	30	45	60
Gold reduzierte Gusslegierung**	700	max. 700	30	30	45	60
Gold reduzierte Universallegierung	750-800	max. 800	30	30	45	60
Hochgoldhaltige Aufbrennkeramiklegierung	850-900	max. 950	30	30	45	60
Goldreduzierte Aufbrennkeramiklegierung	850-900	max. 950	30	30	45	60
NEM	900-950	max. 950	30	30	45	60

* Muffel bei 850°C aufsetzen und bis zur Endtemperatur von 950°C mit maximaler Aufheizrate aufheizen.

Umsetztechnik:

Zur Erzielung verbesserter Gussergebnisse und Oberflächenqualitäten bei hochgoldhaltigen Legierungen (z.B. Bio Maingold SG) und goldreduzierten Legierungen (z.B. Hera SG) mit einer Vorwärmtemperatur von 700°C, die Einbettmasse zunächst auf 900°C vorwärmen [entsprechend der Muffelgröße Temperatur halten (siehe Tabelle)] und dann in den 700°C warmen Ofen umsetzen, oder die Temperatur von 900°C auf 700°C absenken.

Bitte beachten Sie auch die Arbeitsanleitungen zu den jeweiligen Legierungen.

⚠ Sicherheitshinweise

- Während der Wachsausbrennphase den Ofen bitte nicht öffnen.
- Einbettmassen enthalten Quarz. Staub nicht einatmen! Gefahr von Lungenschäden (Silikose, Lungenkrebs)
Empfehlung: Atemschutzmaske vom Typ FFP 2 EN 149:2001 verwenden. Staubbildung beim Öffnen und beim Einfüllen in den Anmischbecher vermeiden.
- Leeren Beutel vor dem Zusammenknüllen mit Wasser ausspülen
- Staub am Arbeitsplatz nur feucht entfernen
- Um Staub beim Ausbetten zu vermeiden, die nach dem Guss völlig ausgekühlte Muffel in Wasser legen, bis sie durchfeuchtet ist.
- Beim Abstrahlen Absaugung mit Feinstaubfilter verwenden.

⚠ Änderungen

Revisionsmarkierung November 2007 / Änderungen gegenüber Ausgabe 02/2005.
Expansionssteuerung, Vakuum-Rührzeit, Geeignete Muffelsysteme, Vorwärmprozess.

Wir sind bestrebt, regelmäßig alle neuesten Ergebnisse unserer Einbettmassen (Entwicklung und Anwendung) in dieser Gebrauchsanweisung für Sie festzuhalten. Mit Geräten und Materialien von Kulzer erzielen Sie hervorragende Passungen und Oberflächen. Die Verwendung von anderen Materialien (z. B. Gussringeinlagen, Wachse, Geräte, etc.) und einer anderen Arbeitsweise kann zu unterschiedlichen Ergebnissen führen. Die Angaben aus unserer Forschungs- und Entwicklungsabteilung sind Richtwerte und können individuell verändert werden.



www.kulzer-dental.com

Gerne stehen wir Ihnen für Fragen, Kommentare und Anregungen zur Verfügung.
Ansprechpartner in den Ländern und weitere Informationen finden Sie **direkt mit dem nebenstehenden QR-Code** oder auf unserer Homepage
www.kulzer-dental.com

Graphite-free, phosphate-bonded precision investment material for fast preheating for crown and bridgework variably preheatable with and without steel ring.

Storage

Keep the powder in a cool, dry place

Do not store the mixing liquid at less than +5°C (41°F) as it is sensitive to low temperatures.

Working temperature

approx. 22°C (71.6°F) (Room temperature)

Mixing ratio

100 g Powder – 25 ml Liquid

60 g Powder – 15 ml Liquid

Mixing ratio for 160 g Sachet:

Powder 160 g, Liquid 40 ml

For accurate dispensing please use our dispensing syringes.

Liquid concentration (examples)		
Liquid concentration for 1000 ml liquid		
Concentration	Concentrate (ml)	Distilled water (ml)
50 %	500	500
65 %	650	350
75 %	750	250
95 %	950	50

Concentrations						
Concentration %	Sachet 1 x 160 g		Sachet 2 x 160 g (320 g)		Sachet 3 x 160 g (480 g)	
	Liquid (ml)	Dist. water (ml)	Liquid (ml)	Dist. water (ml)	Liquid (ml)	Dist. water (ml)
100	40	–	80	–	120	–
95	38	2	76	4	114	6
90	36	4	72	8	108	12
85	34	6	68	12	102	18
80	32	8	64	16	96	24
75	30	10	60	20	90	30
70	28	12	56	24	84	36
65	26	14	52	28	78	42
60	24	16	48	32	72	48
55	22	18	44	36	66	54
50	20	20	40	40	60	60
45	18	22	36	44	54	66
40	16	24	32	48	48	72

► Expansion control (%)								
Indication/ Pattern material		alloy		Casting alloys, reduced gold content Universal bonding alloys	Casting alloys, high gold content Universal bonding alloys	Bonding alloys, high gold content	Bonding alloys, reduced gold content	NEM- alloys
		Casting alloys, high gold content Universal bonding alloys	Bonding alloys, high gold content					
1. Inlays, Onlays Partial crowns	- Wax	50 +/-5	50 +/-5	-	-	-	-	-
2. Single crowns and small- span bridges	- Wax	65 +/-5	65 +/-5	75 +/-5	75 +/-5	90 +/-5	90 +/-5	90 +/-5
3. Outer copings telescopic crowns	- Pattern resin	85 +/-5	85 +/-5	90 +/-5	90 +/-5	-	-	-
4. Outer copings tapered crowns	- Pattern- resin	45 +/-5	45 +/-5	-	-	-	-	-
The figures given by our research and development department are guidelines and can be individually adjusted. ► To achieve higher levels of expansion we recommend using Investment Special BS Liquid 3.								

Stirring

Use a spatula to stir the investment material by hand until the powder has been wetted thoroughly.

► Mixing in vacuum

60 seconds

Place in vacuum for 15 seconds but without switching the paddles on. Mix for 60 seconds. Check the vacuum/paddles frequently for correct functioning. Inadequate vacuum results in inaccurate fit and bubbles on the casting.

Working time

Approx. 5–6 min. at ap-prox. 22°C (Room temp.)

The working time depends on the room temperature. Warmth curtails the working time.

► Suitable ring systems	
Steel ring: X1 / X3 / X6 / X9	Casting ring–X1 and X3 steel: We recommend using one dry cellulose ring liner with Vaseline. Casting ring–X6 and X9 steel: We recommend using two dry cellulose ring liners with Vaseline.
Ringless: X1 / X3 / X6	Use Kulzer silicone rings for investment.

Investing

Fill the ring with investment: only use a vibrator if it is required to improve the flow. Avoid high vibration! This will lead to the formation of bubbles and breakdown of the mixture.

Placing the rings in a preheated furnace

20 minutes after start of mix. Roughen the top of the mould before placing it in the furnace!

▶ Preheating Speed preheating						
Type of alloy	Set-up temp. (°C)	Final temp. (°C)	Hold-times (min.) (commences once the final temp. is attained again)			
			X1	X3	X6	X9*
Casting alloys, high gold content**	700	max. 700	30	30	45	60
Universal bonding alloys, high gold content**	750-800	max. 800	30	30	45	60
Casting alloys, reduced gold content**	700	max. 700	30	30	45	60
Universal bonding alloys, reduced gold content**	750-800	max. 800	30	30	45	60
Bonding alloys, high gold content	850-900	max. 950	30	30	45	60
Bonding alloys, reduced gold content	850-900	max. 950	30	30	45	60
Non-precious alloys	900-950	max. 950	30	30	45	60

*Fit casting ring at 850°C and heat up to the final temperature of 950°C at maximum heating rate.

Transfer technique:

To achieve better casting results and surface qualities with high-gold content alloys (e.g. Bio Maingold SG) and gold-reduced alloys (e.g. Hera SG) with a preheating temperature of 700°C, first preheat the investment compound to 900°C [depending on casting ring size maintain the temperature (see table)] and then transfer to the 700°C hot oven or reduce the temperature from 900°C to 700°C.

Please follow instructions for the respective alloys.

⚠ Safety Instructions

- Do not open the furnace during the wax burnout phase.
- Investments contain quartz. Do not inhale the dust! Risk of lung damage (silicosis, lung cancer).
Recommendation: Wear a protective face mask, type FFP 2 EN 149:2001.
Prevent the release of dust when opening the bag and filling the mixing bowl.
- Rinse the empty bag with water before crumpling it up.
- Always moisten any dust before removing it from the workplace.
- After casting, place the completely cooled mould in water until it is fully moistened to prevent dust when devesting.
- Use an extractor with a fine dust filter when sandblasting.

⚠ Changes

Revision marking November 2007 / Changes in relation to Issue 02/2005.
Expansion control, vacuum stirring time, suitable casting ring systems, preheating process

We always attempt to include the latest results for our investment materials (development and application) in the instructions. Excellent precision of fit and surfaces are achieved with Kulzer equipment and materials. The results may vary if other materials (e.g. casting ring liners, waxes, equipment etc.) or different techniques are used.

The figures given by our research and development department are guidelines and can be individually adjusted.



We appreciate your comments, feedback, and suggestions.
Contact in the countries and more information are available by the displayed QR code or at our website www.kulzer-dental.com

www.kulzer-dental.com

Revêtement de précision non graphité, à liant phosphate, qui permet la montée rapide en température, pour couronnes et bridges, avec ou sans cylindre métallique.

Stockage

Conserver la poudre au frais et au sec .

Ne pas stocker le liquide de mélange à une température inférieure à +5°C car le liquide craint le gel.

Température de travail

A température ambiante (22°C)

Rapport de mélange

100 g de poudre – 25 ml de liquide

60 g de poudre – 15 ml de liquide

Rapport de mélange pour un sachet pré-dosé de 160 g:

Poudre 160 g, Liquide 40 ml

Pour un dosage exact, prière d'utiliser nos seringues de dosage.

Exemples de concentration du liquide de mélange		
Concentration pour 1000 ml de solution		
Concentration	Liquide concentré (ml)	Eau distillée (ml)
50 %	500	500
65 %	650	350
75 %	750	250
95 %	950	50

Ajustage de la concentration						
Concentration (%)	Sachet pré-dosé 1 x 160 g		Sachet pré-dosé 2 x 160 g (320 g)		Sachet pré-dosé 3 x 160 g (480 g)	
	Liquide (ml)	Eau distillée (ml)	Liquide (ml)	Eau distillée (ml)	Liquide (ml)	Eau distillée (ml)
100	40	–	80	–	120	–
95	38	2	76	4	114	6
90	36	4	72	8	108	12
85	34	6	68	12	102	18
80	32	8	64	16	96	24
75	30	10	60	20	90	30
70	28	12	56	24	84	36
65	26	14	52	28	78	42
60	24	16	48	32	72	48
55	22	18	44	36	66	54
50	20	20	40	40	60	60
45	18	22	36	44	54	66
40	16	24	32	48	48	72

► Contrôle de l'expansion (%)						
Indication Matériau de modelage	Alliages	Alliages à couler à haute teneur en or	Alliages à couler à teneur en or réduite	Alliages pour céramique teneur en or	Alliages pour céramique à teneur en or réduite	Alliages non précieux
	1. inlays, onlays couronnes partielles	- cire	50 +/-5	50 +/-5	-	-
2. Couronnes unitaires et bridges de petite étendue	- cire	65 +/-5	65 +/-5	75 +/-5	75 +/-5	90 +/-5
3. pièces secondaires couronne télescope	- résine de modelage	85 +/-5	85 +/-5	90 +/-5	90 +/-5	-
4. pièces secondaires faux moignons 6°	- résine de modelage	45 +/-5	45 +/-5	-	-	-
Les données fournies par notre département Recherche & Développement sont indicatives et peuvent être modifiées individuellement. ► Pour obtenir des expansions plus importantes, nous recommandons d'utiliser le liquide Investment Special BS.						

Délayage

Mélanger le revêtement à la main à l'aide d'une spatule, jusqu'à l'obtention d'une imprégnation homogène.

► Temps de malaxage sous vide

60 secondes

Placer sous vide 15 secondes sans mettre en marche le malaxeur. Malaxer ensuite pendant 60 secondes. Vérifier que le malaxeur sous vide soit en état de marche. Le vide insuffisant conduit à un ajustage aléatoire et à des bulles sur la pièce coulée.

Temps de travail

environ 5–6 min. à température ambiante (22°C environ).

Le temps de travail dépend de la température ambiante. La cha-leur écourte le temps de travail.

► Cylindres appropriés	
Cylindre métallique : X1 / X3 / X6 / X9	Cylindre en acier: X1 et X3. Il est recommandé d'utiliser une couche de garniture sèche (cylindre vaseliné). Cylindre en acier: X6 et X9. Il est recommandé d'utiliser deux couches de garniture sèche (cylindre vaseliné).
Sans cylindre : X1 / X3 / X6	Pour la mise en revêtement, utiliser les cylindres en silicone Kulzer.

Mise en revêtement

Remplir le cylindre de revêtement : n'utiliser le vibreur que pour faciliter le remplissage si cela semble nécessaire au bon fluage. Eviter de vibrer trop fort: ceci peut favoriser la formation de bulles et nuire à l'homogénéité du revêtement.

Enfournement du cylindre

Après 20 minutes, à compter du début du mélange. Dépouler la face supérieure du cylindre avant l'enfournement.

► Procédure de montée rapide en température						
Type d'alliages	Température initiale (°C)	Température finale (°C)	Temps de maintien (min.) (à compter du retour à la température finale)			
			X1	X3	X6	X9*
Alliages à couler à haute teneur en or**	700	max. 700	30	30	45	60
Alliages universels à haute teneur en or**	750-800	max. 800	30	30	45	60
Alliages à couler à teneur en or réduite**	700	max. 700	30	30	45	60
Alliages universels à teneur en or réduite**	750-800	max. 800	30	30	45	60
Alliages céramique à haute teneur en or	850-900	max. 950	30	30	45	60
Alliages céramique à teneur en or réduite	850-900	max. 950	30	30	45	60
Alliages non précieux	900-950	max. 950	30	30	45	60

*Enfourner le cylindre à 850 °C et chauffer à puissance maximale jusqu'à la température de 950 °C.

Technique de transfert

Pour obtenir de meilleurs résultats de coulée et des qualités de surfaces supérieures avec les alliages à haute teneur en or (par exemple Bio Maingold SG) ou avec les alliages à teneur en or réduite (par exemple Hera SG) ayant une température finale de de 700 °C, préchauffer d'abord le revêtement à 900 °C [maintenir la température en fonction de la taille du cylindre (cf. tableau)], puis le transférer dans le four à 700 °C, ou bien diminuer la température en la faisant passer de 900 °C à 700 °C.

Veillez respecter les instructions propres à chaque alliage.

⚠ Consignes de sécurité

- Ne pas ouvrir le four pendant la phase de calcination de la cire.
- Les revêtements contiennent du quartz. Ne pas inhaler la poussière! Risque de lésions pulmonaires (silicose, cancer). Conseil: Utiliser un masque de protection du type FFP 2 EN 149 :2001. Eviter de produire de la poussière lors de l'ouverture du sachet et du versement dans le bol de mélange.
- Rincer le sachet avec de l'eau avant de le froisser et de l'éliminer.
- Eliminer la poussière du poste de travail en l'ayant mouillée d'abord.
- Afin d'éviter la production de poussière lors du démoulage, immerger après la coulée le cylindre froid dans de l'eau et le laisser bien s'imbiber.
- Lors du sablage, utiliser une aspiration munie d'un filtre à poussière.

⚠ Modifications

Révision novembre 2007 / modifications par rapport à l'édition 02/2005.

Contrôle de l'expansion, temps de malaxage sous vide, systèmes de cylindres adaptés, procédure de montée en température.

Nous prenons soin de faire figurer régulièrement dans ce mode d'emploi les derniers résultats obtenus avec notre revêtement (développement et utilisation). Avec les appareils et produits Kulzer, vous obtiendrez des ajustages précis et des états de surface parfaits. L'utilisation d'autres produits et matériels (par exemple : garnitures de cylindre, cires, appareils, etc.) et une méthode de travail différente peuvent produire des résultats variables.

Les données fournies par notre département Recherche & Développement sont indicatives et peuvent être modifiées individuellement.



Les commentaires et suggestions de nos clients sont les bienvenus.

La interlocuteurs dans les différents pays ainsi que d'autres informations sont disponibles en scannant ce code QR ou en consultant notre site internet

www.kulzer-dental.com

Revestimiento de precisión libre de grafito, a base de fosfato para usar en precalentamiento rápido para todo tipo de trabajos de coronas y puentes. Posibilidad de precalentamiento variable con y sin cilindro metálico.

Almacenamiento

Almacenar el polvo en un lugar fresco y seco.

No almacenar el líquido de mezcla a temperaturas inferiores a + 5°C, puesto que el líquido es sensible al frío.

Temperatura de trabajo

Aprox. 22°C (temperatura ambiente)

Proporción de mezcla

100 g de polvo – 25 ml de líquido; 60 g de polvo – 15 ml de líquido

Proporción de mezcla para una bolsa predosificada de 160 g:

Polvo 160 g, Líquido 40 ml

Para una dosificación exacta, utilice nuestras jeringas de dosificación.

Concentración de líquido (ejemplos)		
Concentración de agua destilada con relación a 1000 ml de líquido		
	Líquido (ml)	Agua dest. (ml)
50 %	500	500
65 %	650	350
75 %	750	250
95 %	950	50

Determinación de la concentración						
Concentración (%)	Bolsa predosificada 1 x 160 g		Bolsa predosificada 2 x 160 g (320 g)		Bolsa predosificada 3 x 160 g (480 g)	
	Líquido (ml)	agua dest. (ml)	Líquido (ml)	agua dest. (ml)	Líquido (ml)	agua dest. (ml)
100	40	–	80	–	120	–
95	38	2	76	4	114	6
90	36	4	72	8	108	12
85	34	6	68	12	102	18
80	32	8	64	16	96	24
75	30	10	60	20	90	30
70	28	12	56	24	84	36
65	26	14	52	28	78	42
60	24	16	48	32	72	48
55	22	18	44	36	66	54
50	20	20	40	40	60	60
45	18	22	36	44	54	66
40	16	24	32	48	48	72

▶ Ajuste de expansión [%]						
Indicación / Material para modelar	Aleación	Aleaciones p. colar con alto contenido de oro	Aleaciones p. colar con contenido de oro reducido	Aleaciones cerámicas con alto contenido de oro	Aleaciones cerámicas con contenido de oro reducido	Aleaciones no preciosas
	1. Inlays, Onlays, Coronas parciales	- Cera	50 +/-5	50 +/-5	-	-
2. Coronas individuales y puentes cortos	- Cera	65 +/-5	65 +/-5	75 +/-5	75 +/-5	90 +/-5
3. Elementos secundarios Coronas telescopicas	- Resina	85 +/-5	85 +/-5	90 +/-5	90 +/-5	-
4. Elementos secundarios Coronas cónicas 6°	- Resina	45 +/-5	45 +/-5	-	-	-
Las informaciones de nuestro departamento de investigación y desarrollo son valores orientativos y pueden modificarse individualmente. ▶ Para lograr mayores expansiones usar el el producto Investment Special BS Liquid 3.						

Mezcla

Mezclar el revestimiento manualmente con la espátula hasta alcanzar una humectación uniforme.

▶ Tiempo de mezcla con vacío

60 segundos

Dejar reposar bajo vacío durante 15 seg. en la mezcladora. Luego, mezclar por 90 seg. Controlar el vacío. Un vacío insuficiente provoca desajustes y burbujas en el objeto colado.

Tiempo de trabajo

aprox. 5–6 min. a unos 22°C (temp. ambiente)

El tiempo de trabajo se rige por la temperatura ambiente. **El calor reduce el tiempo de trabajo.**

▶ Sistemas de cilindro adecuados	
Cilindro metálico: X1 / X3 / X6 / X9	Cilindro para colar – Acero X1 y X3: Se recomienda forrar con una capa de papel refractario. Cilindro para colar – Acero X6 y X9: Se recomienda forrar con dos capas de papel refractario.
Sin cilindro metálico: X1 / X3 / X6	Para la puesta en revestimiento, utilice anillos de silicona de Kulzer.

Revestido

Rellenado del cilindro con revestimiento: El vibrador únicamente deberá utilizarse como instrumento auxiliar cuando la fluidez del material lo aconseje. ¡Evítese una vibración intensa! Esto provocará la formación de burbujas y una deshomogeneización del revestimiento.

Colocación del cilindro en el horno de precalentamiento

¡Después de 20 minutos, contados a partir del inicio de la mezcla! ¡Limar la cara superior del cilindro antes de introducirlo en el horno!

► Proceso de precalentamiento / Calentamiento rápido						
Tipo de aleación	Temperatura inicial (°C)	Temperatura final (°C)	Mantener por (min.) (a partir de la recuperación de la temperatura final)			
			X1	X3	X6	X9*
Aleaciones p. inlays, onlays, etc. con alto contenido de oro	700	máx. 700	30	30	45	60
Aleaciones universales con alto contenido de oro	750-800	máx. 800	30	30	45	60
Aleaciones p. colar con contenido reducido de oro	700	máx. 700	30	30	45	60
Aleaciones universales con contenido reducido de oro	750-800	máx. 800	30	30	45	60
Aleaciones cerámicas con alto contenido de oro	850-900	máx. 950	30	30	45	60
Aleaciones cerámicas con contenido reducido de oro	850-900	máx. 950	30	30	45	60
Aleaciones no preciosas	900-950	máx. 950	30	30	45	60

* Colocar el cilindro a 850°C y calentar a la máxima velocidad hasta la temperatura final de 950°C.

Técnica de paso:

Para lograr mejores resultados de colado y una mejor calidad de la superficie en aleaciones con alto contenido de oro (p.ej. Bio Maingold SG) o con contenido de oro reducido (p.ej. Hera SG) con una temperatura de precalentamiento de 700°C, precaliente inicialmente el material de revestimiento a 900°C [mantener la temperatura el tiempo correspondiente al tamaño del cilindro (véase tabla)] y después páselo al horno a 700°C, o reduzca la temperatura de 900°C a 700°C.

Por favor tenga en cuenta también las instrucciones de trabajo de las correspondientes aleaciones.

△ Indicaciones de seguridad

- Durante el proceso de eliminación de cera no abrir el horno.
- Los revestimientos contienen cuarzo. ¡No inhalar el polvo! Riesgo de lesiones pulmonares (silicosis, cáncer de pulmón). Recomendación: Utilizar una mascarilla protectora del tipo FFP 2 EN 149:2001. Evítase la generación de polvo al abrir la bolsa y al rellenar el recipiente de mezcla.
- Enjuagar la bolsa vacía con agua antes de tirarla.
- El polvo sobre el puesto de trabajo únicamente deberá eliminarse con un paño húmedo.
- Para evitar la generación de polvo al desvestir, se coloca el cilindro totalmente fría en agua hasta que quede bien empapada.
- Para arenar deberá utilizarse un equipo de aspiración con filtro para polvos finos.

△ Cambios

Marca de revisión noviembre de 2007 / Cambios con respecto a la edición 02/2005. Control de la expansión, tiempo de mezclado al vacío, sistemas de cilindros adecuados, proceso de precalentamiento.

Nuestro propósito es presentarle periódicamente los últimos resultados de nuestros revestimientos (desarrollo y aplicación) en estas instrucciones de empleo. Con los aparatos y materiales Kulzer logrará unos ajustes y unas superficies excelentes. La utilización de otros materiales (p.ej. tiras de papel refractario, ceras, aparatos, etc.) y un modo de trabajo diferente, pueden proporcionar unos resultados diferentes. Las informaciones de nuestro departamento de investigación y desarrollo son valores orientativos y pueden modificarse individualmente.



Apreciamos sus comentarios y sugerencias.
Más **información y contacto** disponible utilizando el **código QR** en nuestra web
www.kulzer-dental.com

Rivestimento fosfatico di precisione senza grafite per protesi fissa per il preriscaldamento veloce con o senza cilindro in acciaio.

Conservazione

Conservare la polvere in luogo fresco e asciutto.

Conservare il liquido di miscelazione sopra i + 5°C. Non esporlo al gelo.

Temperatura di lavorazione

Circa 22°C (temperatura ambiente)

Proporzioni di miscelazione

100 g polvere – 25 ml liquido

60 g polvere – 15 ml liquido

Proporzioni di miscelazione per una busta da 160 g:

Polvere 160 g, Liquido 40 ml

Per un dosaggio esatto utilizzare le nostre siringhe dosatrici.

Regolazione della Concentrazione		
Concentrazione del liquido relativa a 1000 ml		
Concentrazione (%)	Liquido (ml)	Acqua distillata (ml)
50 %	500	500
65 %	650	350
75 %	750	250
95 %	950	50

Regolazione della Concentrazione						
Concentrazione (%)	Busta 1 x 160 g		Busta 2 x 160 g (320 g)		Busta 3 x 160 g (480 g)	
	Liquido (ml)	Acqua dist. (ml)	Liquido (ml)	Acqua dist. (ml)	Liquido (ml)	Acqua dist. (ml)
100	40	–	80	–	120	–
95	38	2	76	4	114	6
90	36	4	72	8	108	12
85	34	6	68	12	102	18
80	32	8	64	16	96	24
75	30	10	60	20	90	30
70	28	12	56	24	84	36
65	26	14	52	28	78	42
60	24	16	48	32	72	48
55	22	18	44	36	66	54
50	20	20	40	40	60	60
45	18	22	36	44	54	66
40	16	24	32	48	48	72

► Concentrazione del liquido (%)							
Indicazione / Materiale per modellazione		Leghe	Leghe oro-resina alto contenuto aureo	Leghe oro-resina contenuto aureo ridotto	Leghe per metallo- ceramica ad alto contenuto aureo	Leghe per metallo- ceramica a contenuto aureo ridotto	Leghe NEM
1. Intarsi, Onlays Corone parziali	- Cera		50 +/-5	50 +/-5	-	-	-
2. Corone singole e ponti con pochi elementi	- Cera		65 +/-5	65 +/-5	75 +/-5	75 +/-5	90 +/-5
3. Parti secondarie Corone telescopiche	- Resina (Pattern Resin)		85 +/-5	85 +/-5	90 +/-5	90 +/-5	-
4. Parti secondarie Corone coniche 6°	- Resina (Pattern Resin)		45 +/-5	45 +/-5	-	-	-
Le indicazioni della nostra sezione Ricerca e Sviluppo sono dati indicativi e possono essere modificati individualmente. ► Per ottenere valori di espansione maggiori si raccomanda di utilizzare Investment Special BS Liquid 3.							

Miscelazione

Miscelare manualmente il rivestimento con una spatola fino a saturazione completa.

► Tempo di miscelazione sotto vuoto

60 secondi

Mantenere sottovuoto per 15 secondi senza azionare il miscelatore quindi miscelare per 60 secondi sottovuoto. Controllare sempre che il miscelatore sottovuoto funzioni correttamente.

Tempo di lavorazione/Cilindri consigliati

circa 5–6 minuti a 22°C (temperatura ambiente)

Un vuoto insufficiente può provocare imprecisioni e bolle sull'oggetto. Il tempo di lavorazione dipende dalla temperatura ambiente. Il calore abbrevia il tempo di lavorazione.

► Messa in rivestimento	
Cilindro in acciaio: X1 / X3 / X6 / X9	Cilindri in acciaio X1 e X3: si consiglia di usare una striscia di espansione asciutta con vaselina. Cilindri in acciaio X6 und X9: si consiglia di usare due strisce di espansione asciutte con vaselina.
Senza cilindro: X1 / X3 / X6	Per la messa in rivestimento utilizzare cilindri in silicone di Kulzer.

Messa in rivestimento

Riempimento del cilindro: il vibratore deve essere usato solo quando è strettamente necessario per lo scorrimento del rivestimento. Evitare vibrazioni violente! Ciò causa la formazione di bolle e la separazione dei componenti del rivestimento.

Inserimento del cilindro nel forno già preriscaldato

Dopo 20 minuti dall'inizio della miscelazione! Irruvidire la parte superiore del cilindro!

► Preriscaldamento veloce						
Legha	Temperatura inserzione (°C)	Temperatura finale (°C)	Tempo di mantenimento (dal momento in cui la temperatura finale nel forno stata di nuovo raggiunta) (min)			
			X1	X3	X6	X9*
Leghe oro-resina alto contenuto aureo**	700	massimo 700	30	30	45	60
Leghe universali alto contenuto aureo**	750-800	massimo 800	30	30	45	60
Leghe oro-resina contenuto aureo ridotto**	700	massimo 700	30	30	45	60
Leghe universali contenuto aureo ridotto**	750-800	massimo 800	30	30	45	60
Leghe metallo-ceramica alto contenuto aureo	850-900	massimo 950	30	30	45	60
Leghe metallo-ceramica contenuto aureo ridotto	850-900	massimo 950	30	30	45	60
Leghe metalliche non preziose	900-950	massimo 950	30	30	45	60

* Esporre la muffola a 850°C e riscaldarla fino alla temperatura finale di 950°C alla massima velocità di aumento del calore.

Tecnica di trasferimento:

Per ottenere i migliori risultati di fusione e di qualità superficiale con leghe ad elevato contenuto aureo (ad es. Bio Maingold SG) e leghe a ridotto contenuto aureo (ad es. Hera SG) con una temperatura di preriscaldamento di 700°C, riscaldare il rivestimento a prima 900°C [in funzione delle dimensioni del cilindro (vedere tabella)], quindi trasferire il cilindro nel forno caldo a 700°C, oppure ridurre la temperatura da 900°C a 700°C.

Attenersi alle istruzioni per l'uso delle leghe usate

⚠ Avvertenze di sicurezza

- Durante la fase di calcinazione della cera, si prega di non aprire il forno.
- I rivestimenti contengono quarzo. Non inalare le polveri! Pericolo di danni polmonari (silicosi, tumore polmonare). Si consiglia di usare una mascherina di protezione tipo FFP 2 EN 149:2001 Evitare di provocare polveri durante l'apertura delle buste e durante il versamento del loro contenuto nella tazza di miscelazione.
- Prima di gettare via le buste vuote lavarle con acqua.
- Rimuovere la polvere dal posto di lavoro soltanto dopo averla bagnata
- Per evitare polvere durante l'apertura dei cilindri, immergere in acqua il cilindro freddo dopo la fusione, fino a che si sia impregnato completamente.
- Durante la sabbiatura, usare un aspiratore con filtro per polveri fine

⚠ Modifiche

Indicazione di revisione novembre 2007 / modifiche rispetto all'edizione 02/2005.

Controllo dell'espansione, durata di miscelazione sottovuoto, sistemi a muffola adeguati, processo di preriscaldamento.

È nostra premura comunicarVi regolarmente, tramite queste istruzioni per l'uso, i più recenti risultati riguardanti i nostri rivestimenti (sviluppo ed utilizzazione). Con le apparecchiature ed i materiali Kulzer si ottengono massima precisione e superfici eccellenti. L'uso di materiali diversi (per es. strisce di espansione, cere, apparecchi, ecc.) ed una lavorazione differente possono causare risultati diversi. Le indicazioni della nostra sezione Ricerca e Sviluppo sono dati indicativi e possono essere cambiati individualmente.



www.kulzer-dental.com

Appreziamo i vostri commenti, feedback e suggerimenti.

Contatti sono consultabili utilizzando il **QR code** oppure visitando il sito **www.kulzer-dental.com**

Grafiëtvrije, fosfaatgebonden precisie-inbed massa voor een snelle opwarmmethode voor de edelmetaal-, kroon- en brugtechniek variabel met en zonder stalen ring voor te verwarmen.

Bewaren

Poeder koel en droog bewaren.

Aanmengvloeistof niet onder + 5 °C bewaren, omdat de vloeistof koudegevoelig is.

Verwerkingstemperatuur

ca. 22°C (kamertemperatuur)

Mengverhouding

100 g poeder – 25 ml vloeistof

60 g poeder – 15 ml vloeistof

Mengverhouding voor 160 g zakjes:

poeder 160 g, vloeistof 40 ml

Maak voor exact doseren gebruik van onze doseerspuiten.

Vloeistofconcentratie (voorbeelden)		
De vloeistofconcentratie heeft betrekking op 1000 ml vloeistof.		
concentratie	concentraat (ml)	gedestilleerd water (ml)
50 %	500	500
65 %	650	350
75 %	750	250
95 %	950	50

Instellen vloeistofconcentratie						
concentratie (%)	Hoeveelheid 1 x 160 g		Hoeveelheid 2 x 160 g (320 g)		Hoeveelheid 3 x 160 g (480 g)	
	vloeistof (ml)	ged. water (ml)	vloeistof (ml)	ged. water (ml)	vloeistof (ml)	ged. water (ml)
100	40	–	80	–	120	–
95	38	2	76	4	114	6
90	36	4	72	8	108	12
85	34	6	68	12	102	18
80	32	8	64	16	96	24
75	30	10	60	20	90	30
70	28	12	56	24	84	36
65	26	14	52	28	78	42
60	24	16	48	32	72	48
55	22	18	44	36	66	54
50	20	20	40	40	60	60
45	18	22	36	44	54	66
40	16	24	32	48	48	72

► Expansiesturing (%)						
Indicaties / Modeller materiaal	Legering	Hoogwaardige gietgoud legeringen, universele legeringen	Goudspaar- legeringen, universele legeringen	Hoogwaardige opbak- legeringen	Goud- spaar- opbak- legeringen	NEM- Legeringen
	1. Inlays, Onlays MOD-inlays	- Was	50 +/-5	50 +/-5	–	–
2. Afzonderlijke kronen en bruggen met een kleine overspanning	- Was	65 +/-5	65 +/-5	75 +/-5	75 +/-5	90 +/-5
3. Secundaire delen telescopen	- Kunststof (Pattern Resin)	85 +/-5	85 +/-5	90 +/-5	90 +/-5	–
4. Secundaire delen conuskronen 6°	- Kunststof (Pattern Resin)	45 +/-5	45 +/-5	–	–	–
De gegevens van onze researchafdeling zijn richtlijnen en kunnen individueel veranderd worden. ► Voor het verkrijgen van grotere expansies adviseren wij Investment Special BS Liquid 3.						

Mengen

Met een spatel de inbedmassa met de hand mengen tot een gelijkmatige massa is ontstaan.

► Vacuüm-mengtijd

60 sec.

15 sec. onder vacuüm plaatsen zonder het roermechanisme in te schakelen 60 sec. onder vacuüm mengen, het vacuüm mengapparaat voortdurend op goed functioneren controleren. Onvoldoende vacuüm leidt tot pasproblemen en blazen in het giet-object.

Verwerkingstijd

ca. 5–6 minuten bij ca. 22°C (kamertemperatuur)

De verwerkingstijd wordt beïnvloed door de kamertemperatuur. Warmte verkort de verwerkingstijd.

► Geschikte moffelsystemen	
Stalen ring: X1 / X3 / X6 / X9	Gietmoffel-staal X1 en X3 Advies: één droge inlegstrip met vaseline aanbrengen. Gietmoffel-staal X6 en X9 Advies: twee droge inlegstrippen met vaseline aanbrengen.
Zonder ring: X1 / X3 / X6	Voor het inbedden siliconenringen van Kulzer gebruiken.

Inbedden

Vullen van de moffel met inbedmassa: alleen met een lichte vibratie als het voor de loop eigenschap bij het vullen van de moffel nodig lijkt. Sterke vibratie vermijden! Dit leidt tot blazen en ontmengt de inbedmassa.

Plaatsen van de moffel in de oven

Na 20 minuten, gerekend vanaf het begin van mengen! Moffelbovenzijde voor het plaatsen opruwen!

▶ Voorverwarmproces snelle opwarmmethode						
Legeringstype	Oven temp. bij plaatsen (°C)	Eind temperatuur (°C)	Tijd (min.) (Beginnend bij het bereiken moffel van de eindtemperatuur)			
			X1	X3	X6	X9*
Hoogwaardige gietgoud legering**	700	max. 700	30	30	45	60
Hoogwaardige univ. legering**	750-800	max. 800	30	30	45	60
Goud-spaar gietlegering**	700	max. 700	30	30	45	60
Goud-spaar universele legering**	750-800	max. 800	30	30	45	60
Hoogwaardige opbaklegering	850-900	max. 950	30	30	45	60
Goud-spaar opbaklegering	850-900	max. 950	30	30	45	60
Niet-edelmetaallegering	900-950	max. 950	30	30	45	60

* Moffel bij 850°C opzetten en tot aan de eindtemperatuur van 950°C met maximale opwarmingsnelheid opwarmen.

Omzettechniek:

Voor het verkrijgen van betere gietresultaten en een hogere oppervlaktekwaliteit bij hooggoudhoudende legeringen (bijv. Bio Maingold SG) en goudgereduceerde legeringen (bijv. Hera SG) met een voorverwarmtemperatuur van 700°C, de inbedmassa eerst tot 900°C voorverwarmen [overeenkomstig de grootte van de moffel temperatuur houden (zie tabel)] en dan in de 700°C warme oven omzetten, of de temperatuur van 900°C verlagen tot 700°C.

Gelieve ook de gebruiksaanwijzing voor de respectievelijke legeringen in acht te nemen.

⚠ Veiligheidstips

- Tijdens de wasuitbrandfase mag de oven niet worden geopend.
- Inbedmassa's bevatten kwarts. Stof niet inademen! Gevaar voor longbeschadiging (silicose, longkanker). Aanbeveling: Gasmasker van het type FFP 2 EN 149:2001 gebruiken. Stofvorming bij het openen van de zak en bij het opvullen in de mengbeker voorkomen.
- Lege zak met water uitspoelen voordat u er een prop van maakt.
- Stof op de werkplek slechts vochtig verwijderen
- Om stof bij het uitbedden te voorkomen, moet de na het gieten volledig afgekoelde moffel in water worden gelegd, totdat deze door en door vochtig is.
- Bij het afstralen een afzuiging met microstofilter gebruiken.

⚠ Wijzigingen

Herzieningsmarkering november 2007 / wijzigingen ten opzichte van uitgave 02/2005.
Expansiesturing, Vacuüm-roertijd, Geschikte moffelsystemen, Voorverwarmproces

Wij bijveren ons regelmatig de nieuwste resultaten van onze inbedmassa's (ontwikkelingen en toepassingen) in gebruiksaanwijzingen te publiceren. Met apparatuur en producten van Kulzer bereikt u een optimale pasvorm en oppervlakte structuur. Het gebruik van andere materialen (bijv. inlegstrips, was, apparaten, etc.) en een andere werkwijze kan tot verschillende resultaten leiden.

De gegevens van onze researchafdeling zijn richtlijnen en kunnen individueel veranderd worden.



Wij stellen uw opmerkingen, feedback en suggesties zeer op prijs.

Contact in de landen en meer informatie vindt u **door de afgebeelde QR code** of op onze website: **www.kulzer-dental.com**

www.kulzer-dental.com

Grafitfria, fosfatbundna precisionsinbäddnings-massor för snabbuppvärmning för tillverkning avkronor och bryggor av ädelmetall variabel med och utan stålcylander som kan förvärmas.

Lagring

Lagra pulvret svaltoch torrt

Lagra inte den flytande komponenten under + 5 °C, eftersom vätskan inte tål kyla.

Bearbetningstemperatur

Ca 22°C (Rumstemperatur)

Blandningsförhållande

100 g pulver – 25 ml vätska

60 g pulver – 15 ml vätska

Blandningsförhållande för 160 g portionsförpackning

Pulver 160g, vätska 40 ml

Använd vår doseringsspruta för exakt dosering.

Vätskekoncentration (exempel)		
Vätskekoncentration i förhållande till 1000 ml vätska		
Koncentration	Koncentrat (ml)	Dest. vatten (ml)
50 %	500	500
65 %	650	350
75 %	750	250
95 %	950	50

Inställning avkoncentrationen						
Koncentration (%)	Portionspåse 1 x 160 g		Portionspåse 2 x 160 g (320 g)		Portionspåse 3 x 160 g (480 g)	
	Vätska (ml)	Dest. vatten (ml)	Vätska (ml)	Dest. vatten (ml)	Vätska (ml)	Dest. vatten (ml)
100	40	–	80	–	120	–
95	38	2	76	4	114	6
90	36	4	72	8	108	12
85	34	6	68	12	102	18
80	32	8	64	16	96	24
75	30	10	60	20	90	30
70	28	12	56	24	84	36
65	26	14	52	28	78	42
60	24	16	48	32	72	48
55	22	18	44	36	66	54
50	20	20	40	40	60	60
45	18	22	36	44	54	66
40	16	24	32	48	48	72

► Styrning av expansionen (%)						
Indikation/ Material för modellering	Legering	Guldgjutle geringar med hög guldhalt, universalle geringar	Legeringar med minskad guldhalt, universal- legeringar	Legering med hög guldhalt för fastbränning av keramik	Legering med minskad guldhalt för fastbränning av keramik	NEM- Legering
	1. Inlays, onlays delvis krona	- vax	50 +/-5	50 +/-5	–	–
2. Kronor och broar	- vax	65 +/-5	65 +/-5	75 +/-5	75 +/-5	90 +/-5
3. Sekundära telescop	- plast delar (pattern resin)	85 +/-5	85 +/-5	90 +/-5	90 +/-5	–
4. Sekundära konar kronor 6°	- plast delar (pattern resin)	45 +/-5	45 +/-5	–	–	–
Uppgifterna från vår forsknings- och utvecklingsavdelning är riktvärden som kan ändras individuellt. ► För att uppnå högre expansion rekommenderas Investment Special BS Liquid 3.						

Bladning

Rör ihop inbäddningsmassan för hand med en spackel tills vätskan och pulvret blandats jämnt.

► Röring i vakuum

60 Sekunder

Sätt in i vakuum 15 sekunder utan att koppla till rörverket. Rör i 60 sekunder, och kontrollera hela tiden att rörverket fungerar. Dåligt vakuum leder till dålig passform och blåsor vid objektet som gjuts.

Bearbetningstid

ca. 5–6 min. vid ca. 22°C (rumstemperatur)

Bearbetningstiden beror på rumstemperaturen. Högre temperatur ger kortare bearbetningstid.

► Lämpliga cylindersystem	
Stålcylinder: X1 / X3 / X6 / X9	Gjutcylinder – X1 och X3 stål: Vi rekommenderar att använda entorr cellulosaainsats med Vaseline. Gjutcylinder – X6 och X9 stål: Vi rekommenderar att använda två torra cellulosaainsatser med Vaseline.
Cylinderfri: X1 / X3 / X6	Används för inbäddning av silikoncylindrar från Kulzer.

Inbäddning

Påfyllning av cylindrarna med inbäddningsmassa: Vibrator bör endast användas försiktigt omdet verkar vara nödvändigt för att få massan att rinna in. Undvik starka vibrationer! Det leder till att det bildas blåsor och till separation av komponenterna i inbäddningsmassan.

Insättning av cylindern i ugnen

Efter 20 minuter, räknat från att blandningen blandades! Rugga upp ytan på blandningen i cylindern innan den sätts in i ugnen!

► Fövärmningsprocess Snabbuppvärmning						
Legering	Insättnings-temperatur (°C)	Sluttemperatur (°C)	Härningstid (min.) (Räknat från det att sluttemperaturen nås)			
			X1	X3	X6	X9*
Gjutlegering med hög guldhalt**	700	max. 700	30	30	45	60
Universallegering m. hög guldhalt**	750-800	max. 800	30	30	45	60
Gjutlegering m. reducerad guldhalt**	700	max. 700	30	30	45	60
Universallegering m. red. guldhalt**	750-800	max. 800	30	30	45	60
Legering m. hög guldhalt för fastbränning av keramik	850-900	max. 950	30	30	45	60
Legering med låg guldhalt för fastbränning av keramik	850-900	max. 950	30	30	45	60
Oädla legeringar för metallkeramik	900-950	max. 950	30	30	45	60

* Ställ in cylindern på 850 °C och hetta upp till sluttemperaturen 950 °C med maximal uppvärmningshastighet.

Flyttningsteknik:

För att uppnå ett bättre gjutresultat och ytkvalitet vid legeringar med hög guldhalt (t.ex. B. Bio Maingold SG) och legeringar med reducerad guldhalt (t.ex. Hera SG), ska inbäddningsmassan som är förvärd till 700 °C förvärmas till 900 °C [håll den temperatur som motsvarar cylinderstorlek (se tabell) och därefter placeras i den 700 °C varma ugnen, eller temperaturen sänkas från 900 °C till 700 °C.

Var god beakta även arbetsanvisningarna för respektive legering.

⚠ Säkerhets-hänvisningar

- Under vaxsmältningsfasen får ugnen inte öppnas
- Inbäddningsmassor innehåller kvarts. Dammet får inte andas in! Det finns risk för lungskador (silkos, lungkancer). Rekommendation: Använd andningsskyddsmask av typ FFP 2 EN 149:2001. Se till att intedamm bildas när påsen öppnas och när materialet fylls i blandningskärlen.
- Spola tomma påsar med vatten innan de kramas ihop.
- Damm på arbetsplatsen avlägsnas enbart med fukt.
- För att undvika damm under urbäddningen lägg kyvetten i vatten så snart den har svalnat fullständigt efter gjutningen. Lämna kvar tills kyvetten är genomfuktad.
- Under blästringen använd sugmaskin med finfilter.

⚠ Ändringar

Revisionsmarkering november 2007 / Ändringar i förhållande till utgåva 02/2005.
Expansionsstyrning, rörning i vakuum, lämpligt cylindersystem, fövärmningsprocess

Vi försöker att ta med de nyaste resultaten från forskning och utveckling av våra inbäddnings-massor i de här bruksanvisningarna. Med apparater och material från Kulzer uppnår Niutmärkt passform och yta. Användning av andra material (insatser i gjutcylinder, vaxer,apparater etc.) och andra arbetssätt kan leda annorlunda resultat.

Uppgifterna från vår forsknings- och utvecklingsavdelning är riktvärden som kan ändras individuellt.



www.kulzer-dental.com

Vi uppskattar dina kommentarer, feedback och andra funderingar.
Kontaktpersoner och mer information finns tillgängligt på nedladdat material **genom att använda bifogad QR kod** eller på **www.kulzer-dental.com**



Manufacturer:
Kulzer GmbH
Leipziger Straße 2
63450 Hanau (Germany)

Technische Änderungen vorbehalten.
Subject to technical changes.

Made in Germany

66030847/1