



## Spezial-EBM für Lithium-Disilikat- und sonstige Presskeramik - geeignet für Speed als auch für konventionelles Vorwärmen

**Gilvest HS PK** ist eine Spezialeinbettmasse, welche besonders für die Verarbeitung von Lithium-Disilikat- aber auch für alle anderen Keramiken geeignet ist.

Dabei ist **Gilvest HS PK** sowohl für Arbeiten nach dem Speed-Verfahren als auch bei der konventionellen Aufheizmethode einsetzbar.

### Mischungsverhältnis

Pulver : Gilvest Liquid                      100 g : 25 ml

### Anmischen der Einbettmasse

- Liquid vorlegen
- Pulver einstreuen
- ca. 10 Sekunden sumpfen lassen
- 20 Sekunden kräftig durchmischen
- 1 Minute unter Vakuum bei 300 – 350 U/min. rühren
- Das Vakuum weitere 15 Sekunden halten

Das Auffüllen der Pressmuffel erfolgt auf der niedrigsten Rüttelstufe. Ist die Pressmuffel aufgefüllt, wird nicht mehr nachgerüttelt.

Verarbeitungszeit                              > 5 Min.  
Verarbeitungstemperatur                      21 ° C

Abweichende                      Verarbeitungstemperaturen können sich negativ auf die Produkteigenschaften auswirken.

### Verarbeitung

Wie gewohnt wird das Wachsojekt auf der Basis des Press-Zylinders angewachst.

Diese wird leicht mit Vaseline bestrichen, um nach dem Aushärten der Einbettmasse ein

sicheres und einfaches Entfernen des Press-Zylinders zu ermöglichen.

### Konzentratabmischungen

- 40 – 60 % Inlays, Onlays je nach Präparation und Größe
- 60 – 70 % für Einzelkronen
- 70 – 85 % für Seiten- und Frontzahn Brücken

Eine höhere Konzentration von Gilvest Liquid steigert die Gesamtexpansion.

### Muffelbestückung

- 100 g max. 3 gleichartige Wachsteile
- 200 g max. 5 gleichartige Wachsteile
- 300 g max. 7 gleichartige Wachsteile

### Speedverfahren

Nach dem Einbetten, die 100 g Zylinder für mind. 23 – 28 Minuten, die 200 g Zylinder für mind. 25 – 30 Minuten bei Raumtemperatur aushärten lassen. Nach dem Entfernen der Kunststoffbasis des Zylinders wird dieser in den 850 °C heißen Vorwärmofen gestellt.

### Achtung:

**Den Vorwärmofen während der Heizphase nicht öffnen, da sich die entstehenden Wachsdämpfe durch Luftzug entzünden können.**



## Übernachtvorwärmung

Da bei der Übernachtechnik die volle Abbindeexpansion erreicht wird, sollte je nach Keramik und Arbeit, die Liquid Konzentration um 5 – 10 % reduziert werden.

Empfohlene Aufheizrate: 3 – 5 °C / Minute bei linearer Ofensteuerung

Werden mehrere Muffeln in den Ofen gestellt sollte die Haltezeit bei der Endtemperatur von 850 °C um 10 Minuten pro zusätzlicher Muffel verlängert werden.

### **Achtung:**

**Bei Öfen mit Bodenheizung ist für einen genügenden Abstand (ca. 1 cm) zwischen Muffel und Bodenplatte zu sorgen.**

**Vorwärme- bzw. Haltezeiten bei 850 °C**  
**Max. Thermostabilität: 1200 °C**

100 g Zylinder	mind. 45 Minuten
200 g Zylinder	mind. 60 Minuten

Danach wird der Press-Zylinder wie üblich mit der gewünschten Presskeramik versorgt und in den Pressofen gestellt.

## Abkühlen und Ausbetten des Zylinders

Nach dem Abkühlen auf Raumtemperatur wird die Muffel vorsichtig ausgebettet und anschließend mit 50 – 110 µm Alu-Oxid bzw. 50 µm Glasperlen bei 2 – 2,5 bar abgestrahlt.

### **Warnung:**

Diese Einbettmasse enthält Quarz und Cristobalit. Das Einatmen von Staub ist daher zu vermeiden!

### **Verpackungseinheiten**

Portionsbeutel 100 g

### **Lagerung**

Trocken in gut verschlossenen, feuchtigkeitsdichten Gebinden lagern.

Endverbrauchsdatum beachten!

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Sie entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik. Wir gewährleisten einwandfreie Qualität unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflusses entstehen.