



Kronen- und Brückeneinbettmasse für alle Legierungen sowie für die Presskeramik, sowohl in der Speed- als auch in der konventionellen Aufheizmethode verarbeitbar

Mischungsverhältnis

Pulver: Liquid 100 g : 25 (24 - 26) ml

Verarbeitung

- Liquid vorlegen.
- Pulver einstreuen.
- 30 Sekunden kräftig durchmischen.
- 1 Minute unter Vakuum bei etwa 300 Upm rühren.

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

Verarbeitungszeit ca. 5 min
Verarbeitungstemperatur 21 ° C

Abweichende Verarbeitungstemperaturen können sich negativ auf die Produkteigenschaften auswirken.

Werden Metallmuffeln verwendet, sind diese wie folgt mit Vlies auszukleiden:

Muffelgröße 1 u 3: 1 Vlieseinlage
Muffelgröße 6: 2 Vlieseinlagen

Wird ringlos gegossen, muss eine auf der Innenseite glatte Manschette benutzt werden. Überlappende Kanten, z.B. bei Magnetmanschetten, müssen mit Vaseline eingefettet werden.

1) Schnellgußtechnik Legierungen

Vorwärmen

25 - 30 Minuten nach dem Befüllen, kann die Gußmuffel in den 850 - 900 °C heißen Ofen gestellt werden

Hinweis

Bei Verwendung von Modellen aus 3D Druck oder Fräß-Systemen in großen Muffeln (z.B. 500 bis 600 g) nach 25 Minuten den Muffelring entfernen und die Muffel auf einem Gitter platzieren, nach weiteren 10 Minuten in den auf 850°C vorgeheizten Ofen stellen.

Achtung

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

Vorwärmezeiten

| | |
|---------------|-------------|
| Muffelgröße 1 | min. 35 min |
| 3 | min. 45 min |
| 6 | min. 60 min |

jeweils bei Endtemperatur. Für jede weitere Muffel muss die Vorwärmzeit um 10 Minuten verlängert werden



Konzentration Liquid für Metallringe und ringloses Gießen:

- 50% Onlays, Inlays, Konuskronen
- 65% Goldguß, Kronen und Brücken
- 75% Sekundärteile und Aufbrennkeramik

100% NEM Legierungen

Die Konzentrationsabmischungen sind Richtwerte und vom Legierungstyp abhängig.

2) Übernachtvorwärmung

Da bei der Übernachttechnik die volle Abbinde Expansion erreicht wird, sollte je nach Legierungstyp und Arbeit, die Liquidkonzentration um 5% - 10% reduziert werden.

Vorwärmen

Die Muffel nach dem Aushärten in den kalten Ofen stellen. Bei 290 °C und bei 580 °C ist, je nach Muffelgröße und -anzahl, eine Haltezeit von 30 - 45 Min. erforderlich.

Die legierungsabhängige Endtemperatur ebenfalls 30 - 45 Minuten halten.

Hinweis

Bei Verwendung von Modellen aus 3D Druck oder Fräß-Systemen sind bei der Übernachtvorwärmung keine Änderungen zu beachten.

Aufheizgeschwindigkeit

ca. 3 - 5 °C/Min. bei linearer Ofensteuerung.

Maximale Endtemperatur 1200 °C
Zügig gießen, Gussverzögerungen vermeiden!

3) Presskeramik

Verarbeitung

Wie gewohnt wird das Wachsojekt auf der Basis des Presszylinders angewachst.

Der Presszylinder wird leicht mit Vaseline bestrichen, um nach dem Aushärten der Einbettmasse ein sicheres und einfaches Entfernen des Presszylinders zu ermöglichen.

Die Vorbereitung der Einbettmasse sollte mit Exaktheit durchgeführt werden, um die gewünschte Expansion und somit die größte Passgenauigkeit zu gewähren.

Konzentration Liquid

40 – 60 % Inlays, Onlays je nach Präparation und Größe

60 – 70 % Einzelkronen

Eine höhere Konzentration von Gilvest Liquid Flüssigkeit steigert die Gesamtexpansion.

Bei geringeren Konzentrationen wie bei der Presskeramik ca. 24,5ml Liquid zu 100g Pulver verwenden.

Anmischen der Einbettmasse

Die Flüssigkeit in entsprechender Konzentration und Menge in den Rührtopf geben, entsprechende Menge Einbettmasse hinzufügen und auf dem Rüttler kurz durchspateln. Danach maschinell 1 Minute unter Vakuum rühren.

Muffelbestückung

100 g max. 3 gleichartige Wachsteile

200 g max. 5 gleichartige Wachsteile



Einbetten des Press-Zylinders

Wie gewohnt wird eingebettet. Den Zylinder an der Atmosphäre mind. 15 - 17 Minuten für 100 g Muffeln und 17 - 19 Minuten für 200 g Muffeln aushärten lassen. Nach der Entfernung der Kunststoffbasis des Zylinders wird dieser in den 850°C heißen Vorwärmofen gestellt

Hinweis

Bei Verwendung von Modellen aus 3D Druck oder Fräß-Systemen für Presskeramik sind keine Änderungen zu beachten.

Vorwärmezeiten

| | |
|----------------|------------|
| 100 g Zylinder | 45 Minuten |
| 200 g Zylinder | 60 Minuten |

Danach wird der Zylinder wie üblich im Keramikpressofen mit der gewünschten Press-Keramik versorgt.

Abkühlen und Ausbetten

Nach dem Abkühlen wird der Zylinder aus-gebetet und abgestrahlt.

Verpackung

| | |
|---------------------------|----------------|
| Kartons mit Folieninliner | 20 kg |
| Beutel | 160 g und 4 kg |

Besonderheiten bei der Verwendung von gedruckten oder gefräste Modellen aus 3D Systemen

Bei K&B Modellen aus 3D Druck- oder Fräß-Systemen kann es sich je nach Hersteller und Technologie um verschiedenartige Werkstoffe handeln. Aus diesem Grunde kann deren Zusammenspiel mit Einbettmassen nicht generell exakt vorhergesagt werden.

Unsere bisherigen Tests mit verschiedenen 3D Druck- oder Fräß-Materialien zeigten keine negativen Ergebnisse.

Trotzdem wird vor deren Einsatz zu einem Test geraten.

Warnung

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

Den Vorwärmofen während der Heizphase nicht öffnen, da sich die entstehenden Wachsdämpfe an der Luft entzünden können!

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 Einflussbereiches entstehen.