Verarbeitungsanleitung für / Instructions of use / Istruzioni per l'uso
Mode d'emploi / Instrucciones de uso

---

für / for / per / pour

COBAVEST®

Modellgusseinbettmasse
Investment for Partial Denture
Rivestimento per scheletrati
Revêtement pour squelettique
Revestimiento para esqueltética

YETI Dentalprodukte GmbH
Industriestraße 3
D-78234 Engen / Germany
www.yeti-dental.com

Betriebsanleitung BA

COBAVEST ®

Modellgusseinbettmasse für das stufenartige und Speed-Heizverfahren

COBAVEST® ist eine phosphatgebundene Präzisionseinbettmasse zur Anwendung in der Modellgusstechnik, die insbesondere bei Silikondublierungen aber auch bei Geldublierungen verwendet werden kann.

Physikalische Daten	**Silikondublierung**	**Geldublierung**
Mischverhältnis (Pulver/Flüssigkeit)	200g/ 42 ml für Modelle und Muffeln	200g/ 39 ml für Modelle 200g/ 42 ml für Muffeln
Arbeitstemperatur	20-23 °C	20-23 °C
Verarbeitungszeit (20-23 °Grad)	ca. 5 min	ca. 5 min
Anmischzeit	60 Sekunden unter Vakuum	60 Sekunden unter Vakuum
Abbindezeit	30 Minuten oder mehr	60 Minuten
Abbindeexpansion	**0,6 - 0,7 %**	**0,6 - 0,8 %**
Thermische Expansion	**1,1 - 1,2 %**	**1,1 - 1,3 %**
Gesamtexpansion	**1,7 - 2,0 %**	**1,7 - 2,1 %**

Regel:	**Duplikatmodell**	**200 g Pulver : 39-42 ml Liquid**
	Muffel (Ummantelung)	**200 g Pulver : 42 ml Liquid**

Arbeitsanweisung

Das vorbereitete und saubere Meistermodell mit YETI **PRECISIL Dubliersilikon** 1:1 / 20 Shore Best.Nr. 880-0000 dublieren. Nach der vorgegeben Aushärtezeit muss das Meistermodell mit Druckluft oder mit einem Instrument (keinesfalls scharfkantig) entfernt werden. Die Dublierform sollte mit YETI Netzmittel Best.Nr. 142-0000 leicht eingesprüht und mit Druckluft gut abgeblasen werden. So wird eine bessere Benetzung der Silikonform zur Einbettmasse gewährleistet.
Um unnötige Belastungen auf das Silikon oder das Gel (Agar-Agar) zu vermeiden, empfehlen wir die Dublierform unbedingt in der Dublierküvette zu belassen.

Das Mischungsverhältnis 42 ml Liquid für 200 g Pulver ist unsere Empfehlung.
Zur Expansionssteuerung muss das Liquid mit destilliertem Wasser verdünnt werden.
Speziell bei Klammerprothesen kann durch geringeren Anteil an destilliertem Wasser die Expansion erhöht werden und bei Kombiarbeiten durch Verdünnen der Flüssigkeit mit destilliertem Wasser eine höhere Friktion erzielt werden.

Regel:	**Duplikatmodell**	**25 % destilliertes Wasser : 75 % Liquid**
	Muffel (Ummantelung)	**50 % destilliertes Wasser : 50 % Liquid**

Die gemessene Menge Liquid in den Messbecher geben und das Pulver hinzugeben. Kräftig durchspateln und genau 60 sec. unter Vakuum anmischen. Die angemischte Masse unter Vibration in die Dublierform einfüllen und wenigstens 30 Minuten bei Silikondublierung und 60 Minuten bei Geldublierung aushärten lassen. Die Einbettmasse sollte während dieser Zeit nicht mehr berührt werden und ruhig stehen bleiben.
Nach Aushärtung das Duplikatmodell mit Druckluft oder mit einem Instrument (keinesfalls scharfkantig) entfernen.

Regel: Geldublierform muss zur Befüllung trocken sein und Zimmertemperatur haben
Regel: Das Reduzieren der Gesamtflüssigkeitsmenge verringert die Metallfriktion und macht den Klammermodelguss leichtgängiger

Vor dem Modellieren muss das Einbettmassenmodell der Silikondublierung max. 5 Minuten bei ca.140 °C getrocknet werden. Das Einbettmassenmodell der Geldublierung muss für 25 Minuten bei ca. 170°C getrocknet werden und kann anschließend für 2 Sekunden im Tauchbad gehärtet werden.
Oberflächen, auf denen später Wachsteile adaptiert werden, können zwecks besserer Haftung mit YETI **Universalkleber** Best. Nr. 508-0001 dünn bestrichen werden. Dies gilt insbesondere bei Flexetten oder kunstoffähnlichen Materialien.

Regel:	**Trocknungszeiten bei Silikondublierung**	**5 Minuten bei 140° C**
	Trocknungszeit bei Geldublierungen	**25 Minuten bei 170° C**
Regel:	**Erstellung des Muffelmantel**	**400 g Pulver : 84 ml Liquid**

Das Einbettmassenmodell mit der Modellation in der Gussküvette befestigen und die angemischte Einbettmasse bei mittlerer Vibration einlaufen lassen. Aushärtung ohne Berührung und erschütterungsfrei 30 Minuten beim Speed-Verfahren 20 Minuten.
Bei geschlossenen Muffelsystemen muss die Muffel mit Muffelvlies ausgekleidet werden.

Betriebsanleitung BA

Die Gussmuffel nach Aushärtung an der Ober- und Unterseite mit dem Trockentrimmer anschleifen und anschließend mit dem Gusstrichter nach unten in den Vorwärmeofen stellen.

Regel: Aushärtezeit 30 Minuten im traditionellen Verfahren
Aushärtezeit 20 Minuten im Speed –Verfahren

Aufheizmethodik
Erwärmen des Heizofens entsprechend dem verwendeten Legierungstyp:

850°C	generelle Vorwärmtemperatur/Endtemperatur
850°C – 900°C	**Maximale Endtemperatur nach Angabe der Legierungshersteller**

Regel: Bei Vakuum Druckguß sollte die Endtemperatur um 50° erhöht werden
Bei Geldublierung empfehlen wir keinen Schnellguss (Speed Verfahren)

Stufenartige Aufheizmethode	Haltezeit	Heizrhytmus
Bis 280°C erhitzen		**3°C/min**
Temp. bei 280°C halten	**20min**	
280°C bis 580°C		**6-8°C/min**
Temp. bei 580°C halten	**20min**	
580°C bis 850°C		**8-10°C/min**
Haltezeit bei Endtemp.	**40min**	

Speedverfahren: Muffel in einen 800° heißen Ofen stellen und bei Bedarf weiterheizen
Legierungsabhängige Endtemperatur max. 850-900°C
Haltezeit bei Endtemperatur 40 Minuten.

Regel: Je nach Anzahl der Muffeln im Ofen müssen die Haltezeiten um ca. 20 Minuten verlängert werden!

Lagerung
Die Aufbewahrung des Pulvers und der Flüssigkeit erfolgt bei normaler Raumtemperatur. (ca.21° C).
Wird die Anmischflüssigkeit Temperaturen von weniger als 5 °C ausgesetzt und gefriert, so kann diese nicht mehr benutzt werden. Lagerstabilität COBAVEST Pulver und COBAVEST Liquid 24 Monate !

Packungsgrößen

Best. Nr. 940-0200	COBAVEST ® Pulver	- 20 kg (100 x 200g)
Best. Nr. 942-0000	COBAVEST ® Pulver+ Liquid	- 20 kg (100 x 200g) incl. Standardliquid
Best. Nr. 941-1000	COBAVEST ® Liquid	- 1000 ml Flasche

Regel: Das Reduzieren der Gesamtflüssigkeitsmenge verringert die Metallfriktion und macht den Klammermodelguss leichtgängiger

Metallguss
Die Gusstechnik kann in gewohnter Weise erfolgen. Unabhängig davon ob Zentrifugal, Vakuumdruckguss, offene Flamme etc. verwendet wird. Der Metallguss sollte umgehend nach Herausnahme der Muffel aus dem Vorwärmeofen erfolgen. Die Verarbeitung des Metalls muss nach den Anweisungen der Legierungshersteller erfolgen.

Abkühlung
Die Muffel wird mit der Eingussseite nach oben gestellt, um eine möglichst zügige Abkühlung der COBAVEST auf Raumtemperatur zu ermöglichen. Ausbetten nach ca. 30 Minuten !
Aufgrund der Quarz und Cristobalitanteile und der Staubentwicklung der Einbettmasse sollte die Einbettmasse vor dem Ausbetten leicht gewässert werden.

Die Betriebsanleitung entspricht der heutigen Technik und unseren Erfahrungen. Technische Änderungen und Verbesserungen bleiben uns Vorbehalten. Es gelten unsere allgemein gültigen Geschäftsbedingung

Cobavest		Powder/Polvere/Polvo	H2O dest.	Liquid	Total
Model/Duplicato	Gel/Gelatine/	200 g	10 ml/10g	29 ml/35g	39 ml/45g
Muffel/Cylidre/Mufla	Gel/Gelatine	400 g	42 ml/42g	42 m/l51g	84 ml/93g
Model/Duplicato	Silicone	200 g	12 ml/12g	30 ml/36,5g	42 ml/48,5g
Muffel/Cylindre/Mufla	Silicone	400 g	42 ml/42g	42 ml/51g	84 ml/93g