

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 esquelética**



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 Muffel (Ummantelung)	200 g Pulver : 39-42 ml Liquid 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 Dublierkuvette 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 Muffel (Ummantelung)	25 % destilliertes Wasser : 75 % Liquid 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 Klammermodellguss 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 kunststoffähnlichen Materialien.

Regel:	Trocknungszeiten bei Silikondublierung Trocknungszeit bei Geldublierungen	5 Minuten bei 140° C 25 Minuten bei 170° C
--------	--	---

Regel:	Erstellung des Muffelmantel	400 g Pulver : 84 ml Liquid
--------	-----------------------------	-----------------------------

Das Einbettmassenmodell mit der Modellation in der Gusskuvette 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.

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	25.01.2017/TB	09.10.2017/ST	0	09.10.2017/TB	Seite 1 von 2

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	Heizrhythmus
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 Metallfraktion 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/Cylindre/Mufla	Gel/Gelatine	400 g	42 ml/42g	42 ml/51g	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

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	25.01.2017/TB	09.10.2017/ST	0	25.01.2017/TB	Seite 2 von 2

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 esquelética**



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

Operating Instructions

COBAVEST ®

Investment for Partial denture, suitable to be used for the traditional preheating method but also as speed investment.

COBAVEST ® is a phosphate-bonded precision investment material to be used in the partial denture technique for Silicon, Polyether and also Gel duplications.

COBAVEST can be used at low preheating temperature, for model duplications without hardening or dipping of the models.

Physical properties	Silicon Duplications	Gel Duplications
Mixing Ratio (Powder/Liquid)	200g / 42ml for Models&Casting cylinders	200g / 39 ml for Models 200g / 42 ml for Cylinders
Working temperature	20 – 23 °C	20 – 23 °C
Working time (20-23 °C)	approx. 5 min	approx. 5 min
Mixing time	60 Seconds under Vacuum	60 Seconds under Vacuum
Setting time	30 Minutes or more	30 Minutes or more
Setting expansion	0,6 - 0,7 %	0,6 - 0,8 %
Thermal Expansion	1,1 - 1,2 %	1,1 - 1,3 %
Total expansion	1,7 - 2,0 %	1,7 - 2,1 %

Rule :	Duplicating Model Casting Cylinders	200 g Powder : 39 – 42 ml Liquid 200 g Powder : 42 ml
--------	--	--

Instructions for Use

Duplicate carefully the prepared and clean master model with YETI **PRECISIL Duplication silicon 1:1** 20 Shore Item.Nr. 880-0000. When the duplication silicon is hardened, remove the master model with compressed air or with an appropriate instrument from the mould. Apply a little of the YETI Debubilizer Item.Nr. 142-0000 on the duplicated Silicon form and then remove that film of Debubilizer by good compressed air in order to have better results when investing.

In order to avoid any type of pressure on the silicon or the Gel (Agar-Agar), we suggest to keep the duplicating form in a special duplicating mould.

The mixing ration that we suggest is 42 ml Liquid for 200 g Powder.

To control the expansion the Liquid must be diluted with distilled water.

For Clasp Dentures, the expansion can be increased by using less distilled water. For combination work by diluting the speccail liquid with distilled water and a higher friction can be obtained.

Rule :	Duplicating model Casting Cylinders	25 % Distillated Water : 75 % Liquid 50 % Distillated Water : 50 % Liquid
--------	--	--

Pour the exact quantity of liquid in the mixing bowl and add the powder slowly, spatulate thoroughly and mix under vacuum for 60 seconds. Pour carefully under vibrations the mixed investment in the duplicating mould and let the model harden without touching and shaking at least 20 minutes for the Silicon duplication and at least 60 minutes for Gel duplications. Then, remove carefully with air or an appropriate instrument (must not be sharp) from the silicon mould.

Rule : Gel duplication flask must be dried and have a room temperature

Rule : By reducing the total amount of liquid, the metal friction will be decreased. It allows an easier fitting for the clasps on the model.

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	25.01.2017/TB	09.10.2017/ST	0	09.10.2017/TB	Seite 1 von 3

Operating Instructions

Before modelling, dry the investment Silicon duplicating model for 5 minutes at a temperature of approx. 140 °C, and the investment Gel duplicating model for 25 minutes at a temperature of approx. 170 °C. Finally model and can be dipped for 2 seconds in a hardening bath. We recommend to apply our YETI **Universal Glue** (Item. Nr. 508-0001) on all investment model surfaces which will be adapted with wax or plastic ready-made patterns.

Rule: **Drying time for Silicone Duplication** **5 minutes at 140°C**
 Drying time for Gel Duplication **25 minutes at 170 °C**

Rule: **For Casting Cylinders** **400 g Powder : 84 ml Liquid**

Fix the investment model with a casting work in duplication flask and pour the mixed investment under moderate vibrations. Let it harden without touching and shaking for 30 Minutes (if traditional method is applied) or for 20 minutes (if speed method is applied). In case of using of closed flask systems we recommend to cover the inner side of the flask with a flask liner before pouring the COBAVEST investment. After hardening, grind the upper and the lower side of the model on the dry trimmer. Place the casting muffle with a casting funnel downwards into the furnace.

Rule: **Setting time** **30 minutes for traditional method**
 Setting time **20 minutes for speed method**

TRADITIONAL METHOD

Preheating

Adjust the furnace at the desired temperature depending on the type of alloy used:

850°C	General Preheating temperature (usual final temperature)
850 - 900°C	Usual maximal final temperature (See alloy manufacturer's instruction)

Rule : The final temperature must be increased by 50°, if a Vacuum-Pressure-Casting machine is used.

We do not recommend to use the speed procedure in case of Gel duplication.

Heating Process	Holding time	Heating rhythm
Heat up to 280°C		3°C/min
Hold temp. at 280°C	20min	
280°C to 580°C		6 - 8°C/min
Hold temp. at 580°C	20min	
580°C to 850°C		8 - 10°C/min
Holding time at final temp.	40min	

SPEED METHOD

Rule : Preheat the furnace to 800°C, set the cylinder into. Depending on the type of alloy if necessary increase the temperature to max. 850-900°C (see alloy manufacturer's instruction). Holding time at final temperature - 40 minutes.

Rule : Holding time must be prolonged depending on the number of flasks in the oven.

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	25.01.2017/TB	09.10.2017/ST	0	09.10.2017/TB	Seite 2 von 3

Operating Instructions

Storage

The Powder and the Special Liquid must be stored at a room temperature (approx. 21° C). Protect the liquid against freezing, do not store at a temperature below 5 °C, otherwise it will be damaged.

Storage shelf life of COBAVEST Powder and COBAVEST Liquid is 24 months!

Delivery

Item. Nr. 940-0200	COBAVEST®	- 20 kg (100x200 g) powder
Item. Nr. 942-0000	COBAVEST ® + Liquid	- 20 kg (100x200 g) powder + 3000 ml liquid
Item. Nr. 941-1000	COBAVEST ® Liquid	- 1000 ml liquid

Rule: By reducing the total amount of the liquid, the metal friction will be decreased and the removal of the clasps will be easier.

Casting

Casting can take place in usual way for all casting methods (centrifuge, vacuum pressing, open flame). Casting should be done immediately after taking the muffle out of the furnace. For details see alloy manufacturer's instruction.

Cool down

Put the flask with a funnel directed upward to cool it down more quickly. Let at least 30 minutes pass before deflasking. Because of quartz and cristobalite dust please wet the investment mould before deflasking.

The above given instructions correspond to the actual technical status. General Terms and Conditions of Sale and Supply are applicable.

Cobavest		Powder/Polvere/Polvo	H2O dest.	Liquid	Total
Model/Duplicato	Gel/Gelatine/	200 g	10 ml/10g	29 ml/35g	39 ml/45g
Muffel/Cylindre/Mufla	Gel/Gelatine	400 g	42 ml/42g	42 ml/51g	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

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	25.01.2017/TB	09.10.2017/ST	0	09.10.2017/TB	Seite 3 von 3

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 esquelética**



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

Revestimiento High-Speed o de etapas para esqueléticos

COBAVEST® es un revestimiento preciso ligado a fosfato para el uso en la técnica del moldeo dental, sobre todo con duplicaciones de silicona pero también para duplicaciones con gel.

Datos físicos	Duplicación de silicona	Duplicación de gel
Proporción de mezcla (Polvo/líquido)	200g/42 ml para modelos y muflas	200g/ 39ml para modelos 200g/ 42ml para muflas
Temperatura de trabajo	20-23 °C	20-23°C
Tiempo de preparación (20-23 °Grados)	ca. 5 min	ca. 5 min
Tiempo de mezcla	60 Segundos bajo Vakuum	60 Segundos bajo Vakuum
Tiempo de fraguado	30 minutos o más	60 minutos
Expansión de fraguado	0,6 - 0,7 %	0,6 - 0,8 %
Expansión térmica	1,1 - 1,2 %	1,1 - 1,3 %
Expansión total	1,7 - 2,0 %	1,7 - 2,1 %
Regla:	Modelo duplicado Mufla (envuelta)	200g de polvo: 39-42 ml líquido 200g de polvo: 42 ml líquido

Modo de empleo

Duplicar el modelo principal preparado y limpio con YETI **PRECISIL Silicona para duplicar** 1:1 / 20 Shore Art.No. 880-0000. Después del tiempo de endurecimiento indicado el modelo principal debe de ser quitado con aire comprimido o bien con un instrumento (de ninguna manera afilado). La forma de duplicado debe de ser chisporreada con reductor de tensión YETI Art.No. 142-0000 y luego bien secada con aire comprimido. Así garantizamos un mojado mejor de la forma de silicona con el revestimiento. Para evitar una sobrecarga de la silicona o del gel (Agar-Agar), les recomendamos absolutamente dejar la forma duplicada en la cubeta.

La proporción de mezcla 42ml de líquido para 200g de polvo es nuestra recomendación. **Para regular la expansión el líquido debe de ser diluido con agua destilada.** Especialmente en la prótesis con gancho se puede aumentar la expansión usando menos agua destilada y en trabajos combinados mezclando el líquido con agua destilada consigue una fricción más alta.

Regla:	Modelo duplicado Mufla (envuelta)	25 % de agua destilada : 75 % Líquido 50 % de agua destilada : 50 % Líquido
---------------	--	--

Vertir el líquido medurado en el recipiente medidor y adjuntar el polvo. Mezclar con una espátula y mezclar precisamente 60 segundos bajo Vacuum. Vertir la massa bajo vibración en la forma de duplicación y dejar endurecer durante 30 minutos usando duplicación de silicona y 60 minutos usando duplicación de gel. El revestimiento no debe de ser tocado durante este tiempo y debe de quedar quieto. Después de endurecer el modelo duplicado debe de ser elevado con aire comprimido o bien un instrumento (de ninguna manera afilado).

Regla: La forma para la duplicación con gel debe de estar seca y a temperatura ambiente

Regla: El minimizar la cantidad de líquido disminuye la fricción del metal y hace que el colado de gancho sea más fácil / liso.

Antes de modelar el modelo de revestimiento de la duplicación de silicona debe de ser secado 5 minutos a 140°C. El modelo de revestimiento de la duplicación del gel debe de secar durante 25 minutos a 170°C y puede luego ser endurecido durante 2 segundos en el baño de inmersión. Superficies que más tarde van a ser adaptadas con piezas de cera pueden ser fijadas con YETI **adhesivo universal** Art.No. 508-0001. Sobre todo con flexetes o material plástico.

Regla:	Tiempo para secar usando duplicación de silicona Tiempo para secar usando duplicación de gel	5 minutos a 140°C 25 minutos a 170°C
---------------	---	---

Regla:	Elaboración alrededor de la mufla	400 g Polvo : 84 ml Líquido
---------------	--	------------------------------------

Fijar el modelo de revestimiento con el modelado en el cilindro para colados y dejar invertir el revestimiento con vibración media. Endurecimiento sin tocar ni mover durante 30 minutos y en el sistema Speed 20 minutos. En sistemas de muflas cerradas las muflas deben de ser revestidas con bandas húmedas. Después de endurecer los cilindros para colados alisar la parte superior y inferior para después meterlo en el horno de precalentamiento.

Regla:
30 minutos de tiempo de endurecimiento en el metodo tradicional
20 minutos de tiempo de endurecimiento en el metodo Speed

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	25.06.2013/TB	03.06.2019/CJ	1	03.06.2019/TB	Seite 1 von 2

Proceso de precalentamiento

Calentamiento del horno según el tipo de metal:

850°C	Temperatura general de precalentamiento y final
850° - 900°C	Temperatura final según los datos del fabricante del ligamento

Regla: Para colados de presión la temperatura final se debe aumentar por 50°C.
Para duplicaciones de gel no recomendamos el colado rápido (proceso Speed)

Calentamiento en etapas	Duración	Ritmo de
Calentar hasta 280°C		3°C/min
mantener temp. a 280°C	20min	
280°C a 580°C		6-8°C/min
mantener temp. a 580°C	20min	
580°C bis 850°C		8-10°C/min
mantener hasta temp.final	40min	

Metodo rápido (Speed):

Meter las muflas en el horno a 800°C y si es necesario subir la temperatura. La temperatura final según la aleación max. 850-900°C. Duración de la temperatura final 40 minutos.

Regla: Según la cantidad de las muflas en el horno tiene que prelongar el tiempo de alto por aprox. 20 minutos.

Almacenamiento

El polvo y el líquido deben de ser almacenados en un lugar seco de temperatura ambiental (aprox. 21°C). En una temperatura de menos de 5°C, el líquido cristaliza y ya no puede ser usado. COBAVEST polvo y el COBAVEST líquido pueden ser almacenados 24 meses!

Unidad

Art. No. 940-0200	COBAVEST® Polvo	- 20 kg (100x200 g)
Art. No. 942-0000	COBAVEST® + Líquido	- 20 kg (100x200 g) incl. Líquido standard
Art. No. 941-1000	COBAVEST® Líquido	- 1000 ml botella

Regla: La reducción de líquido en general o el uso del líquido de COBAVEST® disminuye la fricción metálica y hace el colado más fácil

Colado de metal

La técnica de colado es como habitual. Independientemente si se usa con centrifuga, con vacuum, en llama abierta, etc. El colado de metal debe de ser efectuado inmediatamente despues de sacar la mufla del horno de precalentamiento. El trabajo del metal debe de ser efectuado según las indicaciones de los fabricantes de la aleación.

Enfriamiento

Dejar enfriar la mufla con el cono hacia arriba para obtener un enfriamiento rápido del COBAVEST. Desmuflaje después de aprox. 30 minutos. Debido al cuarzo y cristobalito contenido, y el polvo del revestimiento, debería de mojar ligeramente el revestimiento antes de revestir.

Estas instrucciones de uso se basan en el estado actual técnico. Cambios técnicos y mejoramientos quedan en nuestro derecho. Son validos nuestros condiciones comerciales.

Cobavest		Powder/Polvere/Polvo	H2O dest.	Liquid	Total
Model/Duplicato	Gel/Gelatine/	200 g	10 ml/10g	29 ml/35g	39 ml/45g
Muffel/Cylindre/Mufla	Gel/Gelatine	400 g	42 ml/42g	42 ml/51g	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

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	25.06.2013/TB	03.06.2019/CJ	1	03.06.2019/TB	Seite 2 von 2

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 esquelética**



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

Revêtement pour Cr.Co compatible aux méthodes de chauffe rapide (enfournement à chaud) comme traditionnelle (chauffe par paliers).

COBAVEST® est un revêtement de précision lié au phosphate pour la technique de coulée Cr.Co., spécialement développé pour les duplications à la silicone et polyéther. Convient aussi aux duplications à la gélatine.

Propriétés physiques	Duplication à la Silicone	Duplication à la Gélatine
Rapport de mélange (Poudre/Liquide)	200g / 42 ml pour modèle et cylindre	200g / 39 ml pour modèle 200g / 42 ml pour cylindre
Température de travail	20 - 23 °C	20 - 23 °C
Temps de travail (20-23 °C)	env. 5 min.	env. 5 min.
Temps de mélange	60 secondes sous vide	60 secondes sous vide
Temps de prise	env. 30 minutes	60 minutes
Expansion de Prise	0,6 - 0,7 %	0,6 - 0,8 %
Expansion Thermique	1,1 - 1,2 %	1,1 - 1,3 %
Expansion Totale	1,7 - 2,0 %	1,7 - 2,1 %

Règle :	modèle duplicata	200g poudre : 39 – 42 ml liquide dilué
Règle :	cylindre	200g poudre : 42 ml liquide dilué

Mode d'emploi :

Réaliser la duplication du maître-modèle soigneusement préparé et propre à l'aide du YETI PRECISIL - silicone de duplication par addition 1:1 / 20 Shore A - réf. 880-0000. Après le durcissement de la silicone, retirer le maître-modèle du matériau de duplication à l'aide d'air comprimé ou d'un instrument approprié (non tranchant). Appliquer un agent mouillant YETI - réf. 142-0000 sur la surface de l'intrados du duplicata silicone puis sécher soigneusement avec un léger souffle d'air comprimé propre pour obtenir de meilleurs résultats (le revêtement épousera mieux les petits détails). La surface de l'intrados silicone doit être parfaitement sèche et à température ambiante. Afin d'éviter toute déformation du moulage de duplication silicone comme gélatine, il est vivement recommandé de ne pas le sortir de la cuvette.

Pour le contrôle de l'expansion, le liquide doit être dilué avec de l'eau distillée.

La réduction de la dilution (plus de liquide pur) augmente l'expansion. A l'inverse, l'augmentation de la dilution (moins de liquide pur) réduit l'expansion.

La réduction de la quantité de liquide dilué augmente également l'expansion.

Règle :	modèle duplicata	25 % eau distillée : 75 % liquide pur
Règle :	cylindre	50 % eau distillée : 50 % liquide pur

Réalisation du modèle duplicata :

Verser la quantité exacte de liquide dans le récipient de malaxage et y ajouter la poudre, spatuler vigoureusement et malaxer 60 s sous vide. Le temps de mélange est toujours à respecter. Verser progressivement sous vibrations faibles le revêtement mélangé dans le moule de duplication. Laisser durcir le modèle sans vibrations pendant environ 30 minutes pour les duplications à la silicone et 60 mn pour les duplications à la gélatine. Laisser durcir le revêtement sans aucun mouvement du moule de duplication. Après la prise complète, retirer le modèle en revêtement de sa forme à l'aide d'air comprimé propre ou d'un instrument approprié.

Règle : Un modèle dupliqué à la silicone ne doit pas être déshydraté ni durci.**Règle : Un modèle dupliqué à la gélatine doit être déshydraté et durci.**

Avant le modelage de la maquette, le modèle dupliqué à la silicone peut être mis à tiédir max. 5 mn sur une plaque chauffante (env. 140°C), le modèle dupliqué à la gélatine doit sécher pendant 25 mn dans un four chauffé à 170 °C et ensuite immergé 2 mn dans un durcisseur liquide. Nous recommandons d'appliquer l'Adhésif Universel YETI - réf. 508-0001 sur toutes les surfaces du modèle en revêtement. Dès que la colle est sèche, on peut commencer le modelage de la maquette en cire. Valable également pour les préformes en plastique.

L'Adhésif Universel YETI brûle sans résidus.

Remplissage du cylindre :

Verser le mélange dans le cylindre sous vibrations de faible intensité et laisser durcir sans vibrations, en général 30 mn (du début du mélange liquide/poudre) pour une chauffe traditionnelle par paliers et 20 mn (du début du mélange liquide/poudre) pour la technique de la chauffe rapide.

Dans le cas cylindres fermés (métalliques), nous recommandons de garnir l'intérieur du cylindre avec Flask liner humidifié (garniture à cylindre sans amiante) avant de procéder au remplissage du cylindre.

Ce garnissage évite tout endommagement du cylindre et l'expansion du revêtement peut se faire librement évitant tout fissurage de la masse de revêtement. Gratter la partie supérieure du revêtement au couteau ou taille-plâtre (à sec de préférence) afin d'éliminer la surface lisse et favoriser l'évacuation des gaz.

Disposer le/les cylindres dans le four, après 30 mn du début du malaxage pour la chauffe par paliers, 20 mn du début du malaxage pour un enfournement à chaud, cône de coulée orienté vers le bas. Éviter le contact des cylindres avec la base et les parois du four ainsi que tout contact entre eux.

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	10.10.2018/TB	25.03.2019/CJ	1	25.03.2019/TB	Seite 1 von 2

COBAVEST®

Processus de préchauffage :

Chauffer le four à la température correspondante au type d'alliage utilisé :

850°C	Température générale de préchauffage/Température finale
850 - 900°C	Température finale maximale selon les données du fabricant du métal.

Règle : Si le revêtement durcit sous pression/coulée sous vide, la T° finale doit être augmentée de 50 °C.
Il est déconseillé de pratiquer la technique de chauffe rapide pour les duplications à la gélatine.

Paliers	Temps de stabilisation	Montée en T°
Chauffer jusqu'à 280 °C		3 °C/mn
Stabilisation	20 mn	
De 280°C jusqu'à 580°C		6 - 8 °C/mn
Stabilisation 580°C	20 mn	
De 580°C jusqu'à 850°C		8 - 10 °C/mn
Temps de stabilisation à T° finale	40 mn	

Chauffe rapide :

Le cylindre doit être enfourné à une température de 800 °C. Si nécessaire, monter la température jusqu'à un maximum de 900°C.

Se référer aux instructions du fabricant de l'alliage pour la température finale : max. 850-900°C

Stabilisation à température finale : 40 mn.

Règle : Selon le nombre de cylindres dans le four, le maintien à température finale doit être augmenté de 20 mn par cylindre supplémentaire.

Stockage :

Poudre et liquide doivent être stockés dans un lieu sec et tempéré (21° C).

A une température inférieure à 5°C., le liquide cristallise et ne doit plus être utilisé.

La péremption du **COBAVEST** Poudre comme Liquide est de 24 mois.

Conditionnements :

Réf.	940-0200	COBAVEST® Poudre	- 20kg (100 x 200g.)
Réf.	942-0000	COBAVEST® Poudre + Liquide	- 20 kg (100 x 200g.) + 4 x 1000ml.
Réf.	941-1000	COBAVEST® Liquide	- 1000ml.

Règle : Nous recommandons l'emploi exclusif du liquide COBAVEST®

En règle générale, la réduction de liquide COBAVEST® augmente le serrage.

Coulée :

Dès la sortie du cylindre du four, la coulée doit être immédiate.

Pour la coulée des alliages, veuillez respecter les recommandations du fabricant.

Démouflage :

Laisser refroidir les cylindres à température ambiante, cône de coulée vers le haut pour favoriser le refroidissement.

Le revêtement contient Quartz et Cristobalite, en conséquence, veuillez immerger un instant le cylindre de revêtement avant de procéder au démouflage, après 30 minutes environ de refroidissement.

Les instructions mentionnées ci-dessus correspondent à nos connaissances techniques actuelles. YETI Dentalprodukte GmbH ne garantit pas les résultats obtenus par les opérations effectuées hors de son contrôle. Nos conditions générales de ventes sont applicables.

Cobavest		Powder/Polvere/Polvo	H2O dest.	Liquid	Total
Model/Duplicato	Gel/Gelatine/	200 g	10 ml/10g	29 ml/35g	39 ml/45g
Muffel/Cylindre/Mufla	Gel/Gelatine	400 g	42 ml/42g	42 ml/51g	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

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	10.10.2018/TB	25.03.2019/CJ	1	25.03.2019/TB	Seite 1 von 2

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 esquelética**



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

Istruzioni d'Uso

COBAVEST®

Rivestimento ai Fosfati per Scheletrati (anche per fusioni con Metodo Speed)

COBAVEST® è un rivestimento preciso, con legante fosfatico, per l'utilizzo nella tecnica di riproduzione di modelli per scheletrati, in particolare con duplicati in silicone o gelatina.

Dati fisici	duplicati in silicone	duplicati in gelatina
Proporzioni di miscelazione (polvere/liquido)	200g/42 ml per modello e muffola	200g/39ml per modello 200g/42ml per muffola
Temperatura di lavoro	20-23 °C	20-23 °C
Tempo di preparazione (20-23 °C)	ca. 5 minuti	ca. 5 minuti
Tempo di miscelazione	60 sec. sotto vuoto	60 sec. sotto vuoto
Tempo di raffreddamento	30 minuti o più	60 minuti
Espansione di Presa	0,6 - 0,7 %	0,6 - 0,8 %
Espansione Termica	1,1 - 1,2 %	1,1 - 1,3 %
Espansione Totale	1,7 - 2,0 %	1,7 - 2,1 %

PAROLE CHIAVE:

- **STAMPO** stampo in silicone o stampo in gelatina
- **DUPLICATO** duplicato in massa refrattaria
- **CILINDRO** cilindro in massa refrattaria

REGOLA: Per duplicare un modello 200g Polvere : 39-42ml Liquido
Per un cilindro 200g Polvere : 42ml Liquido

ISTRUZIONI D'USO

Duplicare il modello principale, dopo averlo preparato e pulito, con **880-0000 PRECISIL Silicone per Duplicazione per Addizione 1:1 YETI durezza 20 Shore A**. Dopo il tempo di indurimento il modello principale deve essere tolto utilizzando aria compressa o strumenti senza angoli acuti.

Applicare sul modello da duplicare il **142-0000 Riduttore di Tensione Spray YETI** e poi asciugare bene con aria compressa. Così garantiamo uno scorrimento migliore del materiale da duplicazione.

Per evitare un eccesso di pressione sul silicone o sul gel (Agar-Agar), raccomandiamo di lasciare il duplicato **nel suo stampo**.

Le proporzioni dell'impasto raccomandate da YETI sono: 42ml di liquido per 200g di polvere.

Per il controllo dell'espansione il liquido deve essere diluito con acqua distillata.

Specialmente per protesi con ganci si può aumentare l'espansione **usando più liquido Cobavest** e nei lavori combinati si ottiene una maggiore frizione usando più acqua distillata.

REGOLA: Per duplicare un modello 25% acqua distillata : 75% Liquido
Per un cilindro 50% acqua distillata : 50% Liquido

Il Liquido misurato viene messo nella tazza per l'impasto e poi va aggiunta la polvere. Mescolare a mano con una spatola e poi per 60 secondi sotto vuoto. La massa mescolata viene colata nello stampo utilizzando un vibratore. Lasciare indurire per minimo 30 minuti i duplicati in silicone e per 60 minuti i duplicati con gel.

Durante il tempo d'indurimento lasciare **lo stampo** senza muoverlo.

Dopo l'indurimento togliere il modello con aria compressa o strumenti senza angoli acuti.

REGOLA: La forma del duplicato in gelatina deve essere ben asciutta e a temperatura ambiente

REGOLA: La riduzione della quantità totale di liquido riduce la frizione della lega e rende il colato di ganci più lisci.

Prima di iniziare la lavorazione sul modello di rivestimento ottenuto, questo deve essere seccato per:

- asciugare il modello per max. 5 minuti a ca. 140 °C se ottenuto da duplicato in silicone
- asciugare il modello per 25 minuti a ca. 170 °C se ottenuto da duplicato in gelatina (il modello ottenuto da duplicato in gelatina può essere anche indurito per 2 secondi in apposito bagno)
- Si consiglia di applicare sulle superfici del modello il **580-0001 COLLANTE UNIVERSALE YETI**
In particolare se dovranno essere applicati dei preformati in plastica.

REGOLA: Tempo di asciugatura di un duplicato in silicone 5 minuti a 140 °C
Tempo di asciugatura di un duplicato in gelatina 25 minuti a 170 °C

REGOLA: Per un cilindro 400 g Polvere : 84 ml Liquido

Fissare il modello di rivestimento nel cilindro e colare il rivestimento con vibrazione media.

Lasciare indurire per 30 minuti o, con il metodo "speed", per 20 minuti.

Il cilindro deve essere coperto con un panno umido. Dopo l'indurimento del rivestimento lasciare la parte superiore e inferiore del cilindro prima di inserirlo nel forno cottura.

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	25.06.2013/TB	25.03.2019/CJ	1	25.03.2019/TB	Seite 1 von 2

Istruzioni d'Uso

REGOLA: Tempo di indurimento nel metodo tradizionale 30 minuti
Tempo di indurimento nel metodo Speed 20 minuti

Procedimento di Preriscaldamento

Riscaldamento del forno secondo il tipo di lega:

850°C	Temperatura generale di preriscaldamento finale
850-900°C	Temperatura massima, secondo il produttore della lega

REGOLA: con la tecnica di fusione sotto vuoto la temperatura finale deve essere elevata di 50°C;
con modelli ottenuti da duplicati in gelatina si sconsiglia la fusione rapida (*speed*).

Preriscaldamento a Tappe	Tempo	°C/Min.
Riscaldare a 280°C		3°C/min.
fermare la temp. a 280°C	x 20 min.	
280°C a 580°C		6-8°C/min.
fermare la temp. a 580°C	x 20 min.	
580°C fino 850°C		8-10°C/min.
fermare alla temp. finale	x 40 min.	

Metodo Speed mettere il cilindro in forno a 800 °C e se è necessario elevare la temperatura fino a un massimo di 850-900 °C.
Lasciare alla temperatura finale per 40 minuti.

REGOLA: Secondo il numero di cilindri in forno, il mantenimento alla temperatura finale deve essere prolungata per 20 minuti per ciascun cilindro!

Mantenimento in Magazzino (Stoccaggio)

La polvere e il liquido devono essere mantenuti in un magazzino a temperatura ambientale (21°C).

Ad una temperatura di 5°C, il liquido si cristallizza e non può essere più utilizzato.

COBAVEST polvere e COBAVEST liquido possono essere mantenuti per 24 mesi.

CONFEZIONI

940-0200	COBAVEST® Polvere	- 20 kg /100 x 200g)
942-0000	COBAVEST® + Liquido	- 20 kg (100 x 200g) incluso Liquidi 1000ml standard
941-1000	COBAVEST® Liquido	- 1000 ml

REGOLA: Si raccomanda di utilizzare esclusivamente il liquido COBAVEST®.
In generale la riduzione di liquido COBAVEST® consente l'aumento della frizione fra metalli.

FUSIONE

La tecnica di fusione rimane quella abitualmente utilizzata, indipendentemente che venga effettuata con centrifuga e cannello a fiamma, con fonditrice a induzione (con o senza sottovuoto).

La fusione della lega deve essere completata subito dopo aver tolto il cilindro dal forno di preriscaldamento.

La fusione della lega deve essere effettuata seguendo le indicazioni del produttore.

RAFFREDDAMENTO

Lasciare raffreddare il cilindro con il cono di colata rivolto verso l'alto per favorire un raffreddamento più veloce di COBAVEST. Togliere la muffola dopo ca. 30 minuti. Per il contenuto di quarzo e cristobalite è consigliabile bagnare il rivestimento prima di toglierlo dal cilindro.

RACCOMANDAZIONI IMPORTANTI

Tutte le presenti informazioni sono corrispondenti al livello tecnologico sviluppato e alle nostre attuali conoscenze.

La YETI Dentalprodukte GmbH garantisce il funzionamento e la massima qualità dei suoi prodotti. La YETI Dentalprodukte GmbH non garantisce i risultati ottenuti per le operazioni effettuate al di fuori del suo controllo.

Cobavest		Powder/Polvere/Polvo	H2O dest.	Liquid	Total
Model/Duplicato	Gel/Gelatine/	200 g	10 ml/10g	29 ml/35g	39 ml/45g
Muffel/Cylindre/Mufla	Gel/Gelatine	400 g	42 ml/42g	42 ml/51g	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

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	12.06.2006/TB	25.03.2019/CJ	1	25.03.2019/TB	Seite 2 von 2