

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

für / for / per / pour

DUOVEST®

**Kronen und Brückeneinbettmasse
Crown and Bridge Investment Material
Rivestimento ai Fosfati per Ponti e Corone
Revêtement pour Bridges et Couronnes
Revestimiento para coronas y puentes**



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

Betriebsanleitung BA

YETI Dentalprodukte GmbH * Industriestr. 3 * 78234 Engen/Germany +49 (0) 7733 9410-0 * Fax +49 (0) 7733 9410-22
 e-mail: info@yeti-dental.com * www.yeti-dental.com * www.dentalwax.com

DUOVEST®

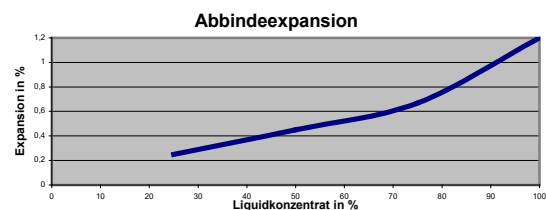
Kronen und Brückeneinbettmasse

DUOVEST ist eine phosphatgebundene Präzisionseinbettmasse für alle Dentallegierungen. DUOVEST kann als **Speed Einbettmasse** oder im **stufenartigen Erhitzungsverfahren** verwendet werden.

Abbindeexpansion	1,20 %	Fließfähigkeit	18cm
Thermische Expansion	1,10 %	Verarbeitungszeit (20-22 °Grad)	5-7 min
Gesamtexpansion	2,30 %	Druckkraft	4 MPa

Physikalische Daten (100% Liquid-Konzentration) EN ISO 9694 (1998)

Ring	DUOVEST Pulver	DUOVEST Flüssigkeit/dest. Wasser
X3	1x160g	42 ml
X6	2x160g	84 ml
X9	3x160g	126 ml

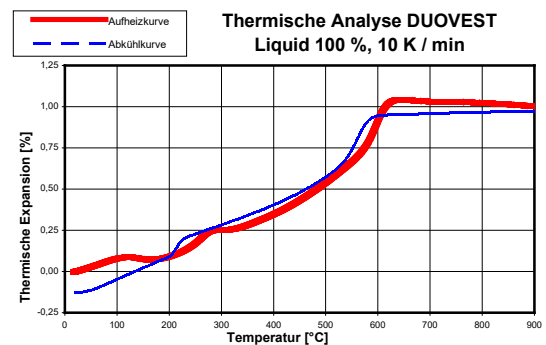


Expansion

DUOVEST Einbettmasse wird gem. u.g. Tabelle mit dem DUOVEST Konzentrat gemischt. Die Expansion der Einbettmasse kann durch gezielte Zugabe von destilliertem Wasser zur Anmischflüssigkeit gesteuert und kontrolliert werden. Die *Expansion* von DUOVEST gem. u.g. Tabelle gleicht die Metallkontraktion der vom Zahntechniker verwendeten Metalllegierung aus.

Je höher die Konzentration der Anmischflüssigkeit, desto höher die Gesamtexpansion der verwendeten Einbettmasse.

Art der Legierung	Mischungsverhältnis
Kronen und Brücken/Wachs	
Niederschmelzende Legierungen Konzentrat	50%
Aufbrennlegierungen goldhaltig Konzentrat	85%
Aufbrennlegierungen edelmetallfrei Konzentrat	95%
Inlays und Teleskopkronen/Wachs Niederschmelzende Legierungen Konzentrat	55%
Inlays und Teleskopkronen/Kunststoff Niederschmelzende Legierungen Konzentrat	65%



Lagerung

Die Aufbewahrung des Pulvers und der Flüssigkeit erfolgt bei normaler Raumtemperatur (20-23°C) und sollte *keinesfalls kühler gelagert werden*. Wird die Anmischflüssigkeit Temperaturen von weniger als 5 °C ausgesetzt und gefriert, so kann diese nicht mehr benutzt werden. Lagerstabilität DUOVEST Pulver und DUOVEST Flüssigkeit 12 Monate

Packungsgrößen

Best. Nr.: 950-0160	DUOVEST Pulver	- 4,0 kg (25x160 g)
Best. Nr.: 951-1000	DUOVEST Liquid	- 1000 ml Flasche
Best. Nr.: 952-0000	DUOVEST Pulver + Flüssigkeit	- 4,0 kg (25x160 g) + 1000 ml

Dokumente:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	08.01.2008/TB	05.10.2017/ST	0	05.10.2017/TB	Seite 1 von 3

Betriebsanleitung BA

YETI Dentalprodukte GmbH * Industriestr. 3 * 78234 Engen/Germany +49 (0) 7733 9410-0 * Fax +49 (0) 7733 9410-22
e-mail: info@yeti-dental.com * www.yeti-dental.com * www.dentalwax.com

Gebrauchsanweisung

Die Verwendung sollte bei Raumtemperatur erfolgen (min. 20°C). Beste Ergebnisse werden bei gleichmäßiger Raumtemperatur erzielt.

Die Anmischgefäße sollten nicht ausgetrocknet sein und nicht für Gipse und gipshaltige Einbettmassen verwendet werden. Die Rührgeräte nehmen Einfluss auf die Qualität ihrer Arbeit und sollten regelmäßig auf ihre Vakuumleistung geprüft werden.

Vorbereitung

Netzmittel kann angewendet werden (Yeti Nr.142-0000) . Der Film sollte jedoch nicht antrocknen und keinesfalls mit Druckluft abgeblasen werden.

Metallringmethode

Verwenden Sie einen feuchten Gussliner und kleiden die Muffel vollständig aus . Bei X3 Muffeln empfehlen wir den Gussliner doppelt und ab X6/X9 sogar dreifach auszulegen.

Die Gussmuffel darf auf keinen Fall mit Vaseline behandelt werden !

Anmischen

Mischen Sie erst die Flüssigkeit und dann das Pulver gründlich per Hand mit einem sauberen Spatel 15 Sekunden lang (kein Gipsspatel). Danach wird die Einbettmasse für ca. 60 Sekunden unter Vakuum im Rührwerk bei ca. 250 U/min. gemischt. Nach dem Rühren nochmals für 15 Sekunden unter Vakuum stehen lassen.

Einbetten

Die Einbettung erfolgt unter geringer Vibration. Sobald der Muffelring voll ist, beenden Sie den Vibrationsvorgang und berühren die Einbettmasse erst nach der Abbindephase wieder.

Die vollständige Abbindezeit , beginnend mit dem Mischvorgang unter Vakuum, dauert 30 Minuten.

Die Muffeln sollten nicht unter Druck ausgehärtet werden.

Ringlose Methode

Nach einer Abbindezeit von 30 Min. bei Raumtemperatur kann der Muffelring abgenommen werden.

Aufheizmethodik

Erwärmen des Heizofens entsprechend dem verwendeten Legierungstyp mit der Eingießtrichterseite der Muffel nach unten möglichst auf eine geriffelte Bodenplatte stellen.

Zur besseren Entgasung muss die Einbettmasse an der Oberfläche des Muffelringes mit einem scharfen Messer abgekratzt werden.

700-750°C	für Goldlegierungen/niederschmelzende Legierungen
750-850°C	für Keramiklegierungen/Aufbrennlegierungen
850-900° C	NEM Legierungen

Schnelle Erhitzungsmethode

Nach 20 Min. wird die Muffel direkt in den auf 800° C vorgeheizten Vorwärmeofen gegeben. Je nach verwendetem Legierungstyp kann auf 850-900° C weiter geheizt werden. (NEM ca.900° C). Generell sollten bei mehreren Muffeln im Ofen die Haltezeiten verlängert und die Ofentür nicht mehr geöffnet werden.

Haltezeit bei Endtemperatur **X3 für 30 min.** **X6 für 45 min.**

Stufenartige Aufheizmethode

Heizverfahren	Heizrhythmus	x 3	x 6	x 9
1. Haltestufe 290°C	3-5 °C/Min.	20 min.	30 min.	40 min.
2. Haltestufe 590°C	6-7 °C/Min.	20 min.	30 min.	40 min.
Endtemperatur 750-900°C	8-10°C/Min.	20 min.	30 min.	40 min.

Bei Vakuum Druckguss sollte die Endtemperatur um ca. 50° C erhöht werden !

Dokumente:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	08.01.2008/TB	05.10.2017/ST	0	05.10.2017/TB	Seite 2 von 3

Betriebsanleitung BA

YETI Dentalprodukte GmbH * Industriestr. 3 * 78234 Engen/Germany +49 (0) 7733 9410-0 * Fax +49 (0) 7733 9410-22
e-mail: info@yeti-dental.com * www.yeti-dental.com * www.dentalwax.com

Metallguss/Abkühlung

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

Die Muffel wird mit der Eingussseite nach oben gestellt um eine möglichst zügige Abkühlung der DUOVEST auf Raumtemperatur zu ermöglichen.

Hinweis

Die Einbettmasse enthält reduzierte Anteile an Quarz. Das Einatmen des Staubes ist daher zu vermeiden ! Die Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik. Wir gewährleisten einwandfreie Qualität unserer Produkte, nicht jedoch für die Weiterverarbeitungsergebnisse die außerhalb unseres Einflussbereiches stehen.

Dokumente:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	08.01.2008/TB	05.10.2017/ST	0	05.10.2017/TB	Seite 3 von 3