

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

für / for / per / pour / для

YETI EXPANSION®

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
Паковочная масса для коронок и мостов



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

Betriebsanleitung BA

YETI EXPANSION®

Kronen und Brückeneinbettmasse

YETI EXPANSION ist eine feinkörnige, phosphatgebundene Präzisionseinbettmasse für alle Edelmetall-, Aufbrenn, und NEM Legierungen. YETI EXPANSION kann als Speed Einbettmasse oder im traditionellen stufenartigen Erhitzungsverfahren verwendet werden.

Abbindeexpansion 1,50 %

Thermische Expansion 1,60 %

Gesamtexpansion 3,10 %

Fließfähigkeit

Verarbeitungszeit (20-23 °Grad)

Druckkraft

13cm

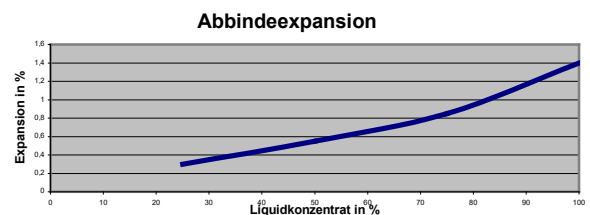
4-7 min

4,2 MPa

Die nachfolgend genannten Mischungsverhältnisse Pulver, Wasser/Liquid sind als Richtwerte zu verstehen. Diese können insbesondere durch die Lagerung, Raumtemperatur, Anmischgeräte und Luftfeuchtigkeit beeinflusst werden.

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

YETI EXPANSION Pulver	YETI EXPANSION Flüssigkeit/dest. Wasser
1x 90g	22 ml
2x 90g	44 ml

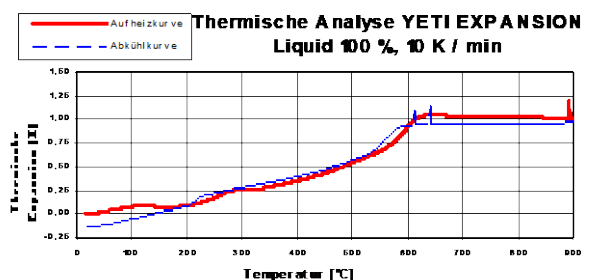


Expansion

YETI EXPANSION Einbettmasse wird gem. u.g. Tabelle mit der YETI EXPANSION Flüssigkeit gemischt. Die Expansion der Einbettmasse kann durch gezielte Zugabe von destilliertem Wasser zur Anmischflüssigkeit gesteuert und kontrolliert werden. Die Gesamtflüssigkeitsmenge (90g-22ml) wird dabei nicht überschritten. Die Expansion von YETI EXPANSION 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 90 g
Kronen und Brücken/Wachs	Wasser/Liquid
Edelmetall Legierungen	16 ml
Konzentrat	6 ml
Palladium Basis Legierungen	12 ml
Konzentrat	10 ml
Co-Cr Aufbrennlegierungen	8 ml
Konzentrat	14 ml
Ni-Cr Aufbrennlegierungen	10 ml
Konzentrat	12 ml
Inlays und Teleskopkronen	18 ml
Konzentrat	4 ml



YETI Expansion zeichnet sich durch maximal mögliche Expansion aus und ist insbesondere für edelmetallfreie Legierungen geeignet.

Lagerung

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

Packungsgrößen

Best. Nr.: 955-0090 YETI EXPANSION Pulver

- 4,5 kg (50x90 g)

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	14.12.2016/TB	09.10.2017/ST	0	09.10.2017/TB	Seite 1 von 3

Betriebsanleitung BA

Best. Nr.: 955-1000	YETI EXPANSION Liquid	- 1000 ml Flasche
Best. Nr.: 955-0000	YETI EXPANSION Pulver + Flüssigkeit	- 4,5 kg (50x90 g) + 1000 ml

Gebrauchsanweisung

Die Verwendung sollte bei Raumtemperatur 23 °C erfolgen (min. 19°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 142-0000) ist aber nicht zwingend. Stellen Sie aber sicher, dass das Wachs vor Gebrauch vollkommen trocken ist.

Metallringmethode

Verwenden Sie einen feuchten Gussliner und kleiden die Muffel vollständig aus. Bei X9 Muffeln muss der Gussliner doppelt gelegt werden.

Anmischen

Mischen Sie erst die Flüssigkeit und dann das Pulver gründlich per Hand mit einem sauberen Spatel (kein Gipsspatel). Danach wird die Einbettmasse für 60 Sekunden unter Vakuum gemischt.

Einbetten

Die Verarbeitungszeit (23 °C) beträgt mit dem Beginn der Anmischung 6 Minuten. 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 20 Minuten.

Ringlose Methode

Nach einer Abbindezeit von 15 Min. bei 23° C kann der Muffelring abgenommen werden und die Einbettmasse so vollständig aushärten. Nach 20 Minuten kann die Muffel in den Ofen gegeben werden.

Aufheizmethodik

Erwärmen des Heizofens entsprechend dem verwendeten Legierungstyp mit der Eingießtrichterseite der Muffel nach unten möglichst auf eine geriffelte Bodenplatte. Wir empfehlen immer auf 900°C aufzuheizen und den Ofen danach ggf. wieder auf Gießtemperatur abzukühlen.

Die Einbettmasse muss an der Oberfläche des Muffelringes mit einem scharfen Messer abgekratzt werden.

700-750°C	für Goldlegierungen/niederschmelzende Legierungen
800-850°C	für Keramiklegierungen/Aufbrennlegierungen
900° C	NEM Legierungen/edelmetallfreie Legierungen

Schnelle Erhitzungsmethode

Ausschließlich Muffelringe in den Größen X1 - X6 dürfen im Speed-Verfahren aufgeheizt werden.

Nach 20 Min. wird die Muffel direkt in den auf Endtemperatur vorgeheizten Brennofen gegeben.

Haltezeit bei Endtemperatur X1 für 40 min. X3 für 50 min. X6 für 60 min. X9 für 90 min.

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	14.12.2016/TB	09.10.2017/ST	0	09.10.2017/TB	Seite 2 von 3

Betriebsanleitung BA

Stufenartige Aufheizmethode

Heizverfahren	Heizrhythmus	x 3	x 6	x 9
1. Haltestufe 250°C	4-6°C/Min.	40 min.	50 min.	60 min.
2.- Haltestufe 570°C	6-7°C/Min.	30 min.	40 min.	50 min.
Endtemperatur 900°C	8-9°C/Min.	40 min.	50 min.	60 min.

Metallguss/Abkühlung

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.

Die Muffel wird mit der Eingussseite nach oben gestellt um eine möglichst zügige Abkühlung der YETI EXPANSION 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.

YETI Dentalprodukte GmbH · Industriestr. 3 · D78234 Engen · Tel: 07733/9410-0 · Fax: 07733/941022
info@yeti-dental.com www.yeti-dental.com

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	14.12.2016/TB	09.10.2017/ST	0	09.10.2017/TB	Seite 3 von 3