

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

# YETI EXPANSION® Revestimiento para coronas y puentes

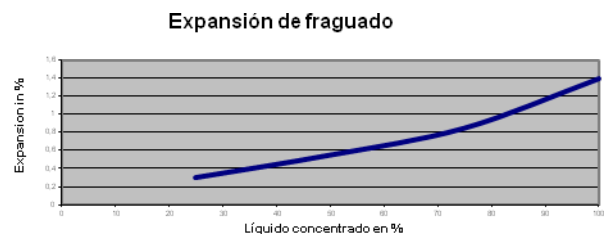
YETI EXPANSION es un revestimiento preciso ligado a fosfato, de grano fino para todos los metales preciosos, aleación cerámica y aleaciones NEM (no preciosas). YETI EXPANSION puede ser usado como revestimiento Speed o tradicionalmente usando el proceso de calentamiento.

<b>Expansión de fraguado</b>	<b>1,50 %</b>	Coeficiente de flujo	13cm
<b>Expansión térmica</b>	<b>1,60 %</b>	Tiempo de elaboración (20-22 °)	4-7 min
<b>Expansión total</b>	<b>3,10 %</b>	Presión	4,2 MPa

Los datos indicados abajo de la mezcla de polvo, agua/líquido se deben ver como valores aproximados. Pueden ser afectados particularmente por el almacenamiento, temperatura de ambiente, unidades de mezcla y la humedad.

Datos físicos (100% Líquido-concentrado) EN ISO 9694 (1998)

YETI EXPANSION Polvo	YETI EXPANSION Líquido/afua dest.
<b>1x 90g</b>	<b>22 ml</b>
<b>2x 90g</b>	<b>44 ml</b>

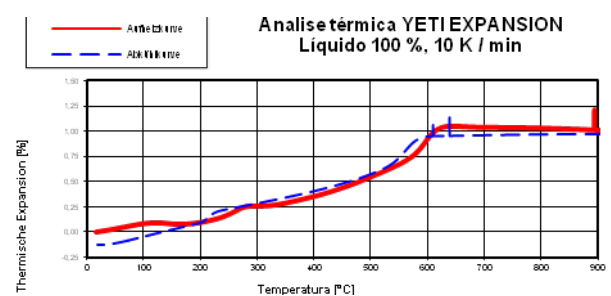


## Expansión

YETI EXPANSION revestimiento tiene que ser mezclado según la tabla abajo mencionada con el líquido YETI EXPANSION. La expansión del revestimiento puede ser influenciada y controlada añadiendo agua destilada al líquido de revestimiento. La cantidad máxima de líquido (90g-22ml) no debe ser superada. El porcentaje de expansión del YETI EXPANSION debe de ser igual a la expansión requerida por la aleación de metal usada según la tabla a continuación.

**Cuanto más alta la concentración del líquido, más alta es la expansión total del revestimiento usado.**

Forma de aleación	Proporción de mezcla
Coronas y puentes/cera	Water/Liquid
Aleación de metales preciosos	16 ml
Concentrado	6 ml
Aleación a base de palladium	12 ml
Concentrado	10 ml
Aleación Co-Cr	8 ml
Concentrado	14 ml
Aleación Ni-Cr	10 ml
Concentrado	12 ml
Inlays y coronas telescópica	18 ml
Concentrado	4 ml



**YETI Expansion se caracteriza por su alta expansión y es apropiada sobre todo para aleaciones no preciosas.**

## Almacenamiento

El polvo y el líquido deben de ser almacenados en un lugar seco de temperatura ambiental (21°C). Con una temperatura bajo 5°C, el líquido se cristaliza y ya no puede ser usado. YETI EXPANSION polvo y el YETI EXPANSION líquido pueden ser almacenados 24 meses.

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	01.10.2007/TB	03.06.2019/CJ	1	03.06.2019/TB	Seite 1 von 3

# YETI EXPANSION® Revestimiento para coronas y puentes

## Unidad

Ref. No.: 955-0090	YETI EXPANSION Polvo	4,5 kg (50x90 g)
Ref. No.: 955-1000	YETI EXPANSION Líquido	1000 ml botella
Ref. No.: 955-0000	YETI EXPANSION Polvo + Líquido	4,5 kg (50x90 g) + 1000 ml

## Modo de empleo

El uso debe de ser a una temperatura ambiental de 23 °C (min. 19°C). Mejores resultados se logran manteniendo la temperatura ambiental.

Los recipientes para mezclar nunca deben de estar secos, ni deben de ser usados para yeso o revestimiento a base de yeso.

## Preparación

Se puede usar un reductor de tensión (Yeti 142-0000) pero no es obligatorio. Asegurese de que la cera esté bien seca antes del uso.

## Cilindro

Use una banda humeda y cubra toda la mufla. Utilizando el X9 debe de usar la banda doble.

## Mezcla

Mezclen primero el líquido y luego el polvo manualmente con una espátula (no de yeso) durante 15 segundos. Luego mezcle el revestimiento en la batidora durante 60 segundos.

## Poner en revestimiento

El tiempo de trabajo a una temperatura de 23 °C es de 6 minutos. El vaciar debe de ser con una ligera vibración. Una vez lleno el anillo, parar la vibración y volver a tocar el revestimiento solamente una vez acabado el fraguado. No recomendamos el uso de vaselina. El tiempo de fraguado, contando la mezcla con la batidora es de 20 minutos.

## Sacar de mufla

Despues de un tiempo de frague de 15 min a 23 °C puede quitar la mufla.

## Precalentamiento

Calentar el horno según el tipo de aleación con el cono de colado hacia abajo. Recomendamos siempre precalentar el horno a 900°C y luego bajar a temperatura de colado. El revestimiento debe de ser rascado en la parte de arriba con un cuchillo afilado.

700-750°C	para aleaciones de metales preciosos
800-850°C	para aleaciones cerámicas/Aleaciones de unión
900° C	aleaciones NEM/ aleaciones sin metal precioso

## Calentamiento acelerado

Solo muflas X1 - X6 pueden ser calentadas con el metodo acelerado (High-Speed). Después del tiempo de fraguado (20 min), la mufla se mete en el horno a la temperatura final.

## Tiempo mantenimiento a temp. final

**X1 para 40 min. X3 para 50 min. X6 para 60 min. X9 para 90 min.**

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	01.10.2007/TB	03.06.2019/CJ	1	03.06.2019/TB	Seite 2 von 3

**Calentamiento en etapas**

Procedimiento	Ritmo de calentamiento	x 3	x 6	x 9	
1. Etapa	250°C	4-6°C/Min.	40 min.	50 min.	60 min.
2. Etapa	570°C	6-7°C/Min.	30 min.	40 min.	50 min.
Temp. final	900°C	8-9°C/Min.	40 min.	50 min.	60 min.

**Colado/Enfriamiento**

La técnica de colado es como habitual. Independientemente si se usa la centrifuga, vacuum, llama etc. El colado debe de ser efectuado inmediatamente despues de sacar la mufla del horno. Dejar enfriar la mufla con el cono hacia arriba para obtener un enfriamiento rápido del YETI EXPANSION.

**Recomendación importante**

El revestimiento contiene partículas de cuarzo. Evite inhalar el polvo. Estos datos estan basados en el estado actual técnico. No somos responsables de resultados inexactos o defectuosos que esten fuera de nuestro alcance.

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	01.10.2007/TB	03.06.2019/CJ	1	03.06.2019/TB	Seite 3 von 3