

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

für / for / per / pour / для

**YETI EXPANSION plus &
YETI EXPANSION plus II 3D**
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 Plus® & YETI EXPANSION Plus II 3D Kronen und Brückeneinbettmasse

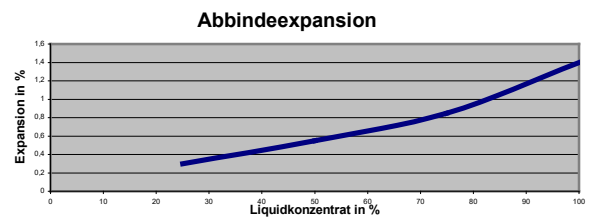
YETI EXPANSION Plus und Plus II 3D sind feinkörnige, phosphatgebundene Präzisionseinbettmasse für alle Edelmetall-, Aufbrennlegierungen, NEM Legierungen und Presskeramik. Sie können als Speed Einbettmasse oder im traditionellen stufenartigen Erhitzungsverfahren (nicht bei PoM Press over Metall) verwendet werden.

Abbindeexpansion	1,50 %	Fließfähigkeit	13cm
Thermische Expansion	1,60 %	Verarbeitungszeit (20-23 °Grad)	4-7 min
Gesamtexpansion	3,10 %	Druckkraft	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 Plus Pulver	YETI EXPANSION Plus Flüssigkeit/dest. Wasser
1x 100g	24 ml
2x 100g	48 ml
1x 160g	38 ml



Expansion

YETI EXPANSION Plus wird gem. u.g. Tabelle mit der YETI EXPANSION Plus Flüssigkeit gemischt. YETI EXPANSION Plus II 3D mit der Flüssigkeit Plus II 3D. Die Expansion der Einbettmasse kann durch gezielte Zugabe von destilliertem Wasser zur Anmischflüssigkeit gesteuert und kontrolliert werden. Die Gesamtflüssigkeitsmenge (100g-24ml 160g-38ml) wird dabei nicht überschritten. Die *Expansion beider Einbettmassen* gem. u.g. Tabelle gleicht die Metallkontraktion der vom Zahntechniker verwendeten Metalllegierung oder die Expansion der Presskeramik aus. Bei großspannigen Metallbrücken empfiehlt sich eine Verringerung der Expansion.

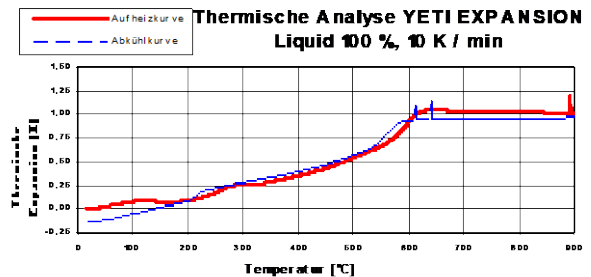
Je höher die Konzentration der Anmischflüssigkeit, desto höher die Gesamtexpansion der verwendeten Einbettmasse.

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA:	24.8.2026/TB	26.08.2026/TB	0	26.08.2026TB	Seite 1 von 4

Betriebsanleitung BA

Metall	Mischungsverhältnis	
	100 g	160 g
Kronen und Brücken/Wachs	Wasser Liquid 100g	Wasser Liquid 160 g
Edelmetall Legierungen Konzentrat	18 ml 6 ml	29 ml 9 ml
Palladium Basis Legierungen Konzentrat	12 ml 12 ml	19 ml 19 ml
Co-Cr Aufbrennlegierungen Konzentrat	7 ml 17 ml	11 ml 27 ml
Ni-Cr Aufbrennlegierungen Konzentrat	9 ml 15 ml	14 ml 24 ml
Bei verstärkt gewünschter Friktion von NEM Arbeiten Wachsarbeiten/Teleskope		Wasser Liquid 20 ml 18 ml

Presskeramik	Mischungsverhältnis	
	100g	160g
	100g Liquid/Wasser	160g Liquid/Wasser
Inlay	12 / 12 ml	19 / 19 ml
Veneer	14./ 10 ml	22 / 16 ml
PoM Press over Metal nur im Speedverfahren		
100g K&B/PoM	15ml Liquid./	9ml Wasser
160g K&B/PoM	24ml Liquid/	14ml Wasser



YETI Expansion Plus und YETI Expansion Plus II 3D zeichnen sich durch maximal mögliche Expansion aus und sind insbesondere für edelmetallfreie Legierungen und Presskeramik 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 der Einbettmassen und Flüssigkeiten 24 Monate.

Packungsgrößen

Best. Nr.: 956-1000	YETI EXPANSION Plus Liquid	- 1000 ml	Flasche
Best. Nr.: 956-0000	YETI EXPANSION Plus Pulver + Flüssigkeit	- 5,0 kg	(50x100 g) + 1000 ml
Best. Nr.: 956-0160	YETI EXPANSION Plus II 3D Pulver	- 20,00 kg	(125x160 g)
Best. Nr.: 956-1001	YETI EXPANSION Plus II 3D Liquid	- 1000 ml	Flasche

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.

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA:	24.8.2026/TB	26.08.2026/TB	0	26.08.2026TB	Seite 2 von 4

Betriebsanleitung BA

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/Presskeramik
900° C	NEM Legierungen/edelmetallfreie Legierungen

Schnelle Erhitzungsmethode

Expansion plus und Expansion Plus II 3D sind prädestiniert für die schnelle Aufheizmethodik (Speed).

Auch um diesen Zeitvorteil zu nutzen empfehlen wir generell das Speedverfahren.

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.**

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.

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA:	24.8.2026/TB	26.08.2026/TB	0	26.08.2026TB	Seite 3 von 4

Betriebsanleitung BA

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 Einbettmassen 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
info@yeti-dental.com www.yeti-dental.com

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA:	24.8.2026/TB	26.08.2026/TB	0	26.08.2026TB	Seite 4 von 4

Operating Instructions

YETI EXPANSION Plus® & YETI EXPANSION Plus II 3D Crown and Bridge Investment Material

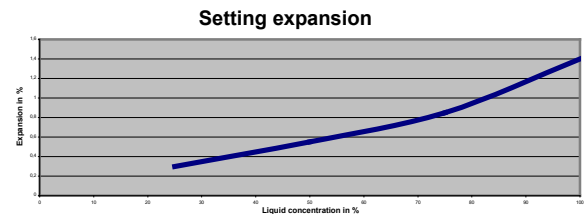
YETI EXPANSION Plus & YETI EXPANSION Plus II 3D are phosphate-bounded precision investment materials for all precious, metal to ceramic, non precious alloys and pressable ceramics. YETI EXPANSION Plus & YETI EXPANSION Plus II 3D can be used as Speed investment or the traditional way by using the Preheating progress (not for press over metal).

Setting expansion	1,50 %	Flow capability	13cm
Thermal Expansion	1,60 %	Working time (20-22 °Grad)	4-7 min
Total expansion	3,10 %	Pressure	4,2 MPa

Following mixture proportions of powder to water or liquid should be understand as approximate values. They can be strongly influenced by storage conditions, working temperature, mixing units and air moisture.

Physical properties (100% Liquid-Concentration) EN ISO 9694 (1998)

YETI EXPANSION Plus Powder	YETI EXPANSION Plus II 3D Liquid/dist. Water
1x 100g	24 ml
2x 100g	48 ml
1x 160g	38 ml



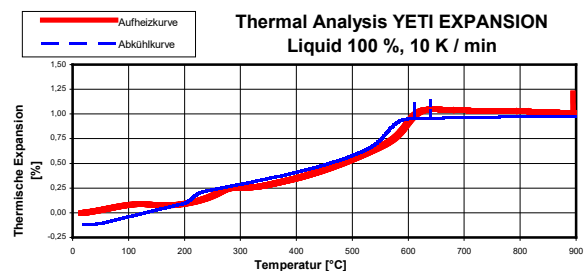
Expansion

YETI EXPANSION Plus & YETI EXPANSION Plus II 3D Investment will be mixed with the YETI EXPANSION Plus Liquid and YETI EXPANSION PLUS II 3D Liquid as mentioned in the below table . The Expansion of the investment can be controlled by the quantity of the distilled water mixed with the EXPANSION Plus liquids. The total liquid quantity (100g=24ml / 160=38ml) must not be exceeded. The *Expansion* of YETI EXPANSION Plus & YETI EXPANSION Plus II 3D is even to the metal contraction according to the below table depending on the type of alloy or pressable ceramics used by the technician. For large alloy bridges lower expansion is recommended.

Higher is the concentration of the special liquid, higher is the total expansion of the investment.

Alloy	Mixing Ratio	
	100 g	160 g
Crown and Bridge / Wax	Water/ Liquid 100 g	Water/ Liquid 160 g
Precios metal alloy	18 ml	29 ml
Concentrate	6 ml	9 ml
Palladium Based alloys	12 ml	19 ml
Concentrate	12 ml	19 ml
Co-Cr alloys	7 ml	11 ml
Concentrate	17 ml	27 ml
Ni-Cr alloy	9 ml	14 ml
Concentrate	15 ml	24 ml
For a stronger friction in NEM works, Wax Works / Telescopes		Water Liquid 20 ml 18 ml

Pressable ceramics		Mixing ration Liquid/Water
100g Liquid/ Water		160g Liquid/Water
Inlay	12 /12 ml	19 /19 ml
Veneer	14 / 10 ml	22 / 16 ml
PoM Press over Metal for speed way only		
100g K&B/PoM	9 ml water / 15 ml liquid	
160g K&B/PoM	14 ml water / 24 ml liquid	



Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	13.07.2012/TB	24.08.2026/TB	2	26.08.2026/TB	Seite 1 von 3

Operating Instructions

YETI Expansion Plus & YETI EXPANSION Plus II 3D are characterized by ist maximal possible Expansion and is useable specially for non precious alloys and pressable ceramics.

STORAGE

The storage of the powder and the special liquid must be done at a normal room temperature (21°C). In case the special liquid for investmnet is stored in a temperature below 5 °C, it will be subjected to be frozen and will not be suitable to be used. Storage shelf life YETI Investments Powder and YETI Investment Liquids are 18 Months.

Packing

Item Nr.: 956-1000	YETI EXPANSION Plus Liquid	- 1000 ml bottle
Item Nr.: 956-0000	YETI EXPANSION Plus Powder + Liquid	- 5,0 kg (50x100 g) + 1000 ml
Item Nr.: 956-0160	YETI EXPANSION Plus II 3D Powder	- 20,0 kg (125x160 g)
Item Nr.: 956-1001	YETI EXPANSION Plus II 3D Liquid	- 1000 ml bottle

Operating Instructions

Best and steady results are obtained when storing and working at a constant room temperature of 23°C (min. 19°C).

The mixing bowls must not be dry and not suitable for mixing gypsum. The mixing units might have an influence on the quality and your work, for that reason they must be regularly checked.

Preperation

Debubbilizer can be used, (Yeti 142-0000) but it is not obligatory. Be sure that the wax is totally dry before start working.

Flask System

Use a wet flask liner and coat totally the metal casting flasks. Use a double coat liner when using a X9 flask.

Mixing

First fill in the liquid and than the powder and mix by hand with a clean spatula (not a gypsum spatula). Put under vacuum for 60 seconds without using the mixing machine. Than the Investment must be mixed for 60 seconds under the vacuum.

Setting Time

The working time (23 °C) is 6 Minutes since starting the mixing procedure. The setting time must be carried out under small Vibration. Stop the filling and the usage of the vibrator when the metal ring is full, and let the casting flask sets for about 20 minutes.

Deflasking

After a setting time of 15 Min. at 23° C and having the flasks cool down deflask prudently.

Preheating temperatures

Adjust your oven at the necessary temperaturre depending on the type of alloy used, and place the flask with the sprue former downwards on the corrugated base plate of the preheating furnace. We suggest to preheat the furnice to 900°C.

Use a sharp knife to scratch the surface of the investment in the upper part of the flask.

700-750°C	for Gold Cast Alloys
800-850°C	for Metal to Ceramic Alloys / Pressable ceramics
900° C	For Non precious Alloys

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	13.07.2012/TB	24.08.2026/TB	2	26.08.2026/TB	Seite 2 von 3

Operating Instructions

Rapid Firing

Yeti Expansion Plus & Yeti Expansion Plus II 3D are ideal for fast heat methodology (Speed). To take advantage of this time benefit, we generally recommend the speed technique.

Only flasks with the following sizes X1 - X6 are allowed to a High-Speed Burnout.

According to the alloy type and after the setting time of the investment (20 min.), place the flask directly in the furnace at the final temperature.

Holding time at final temperature **X1 for 40 min. X3 for 50 min. X6 for 60 min.**

Preheating methode

Heating process	Heating rate	x 3	x 6	x 9
1. Holding step 250°C	4-6°C/Min.	40 min.	50 min.	60 min.
2.- Holding step 570°C	6-7°C/Min.	30 min.	40 min.	50 min.
Final temp. 900°C	8-9°C/Min.	40 min.	50 min.	60 min.

Casting/Cooldown

Upon removal from oven, independent from the way of casting, centrifuge, vacuum pressing, open flame, immediatly cast according to alloy manufacturer's instructions. Place the flask with the sprue former in the upper direction to allow a rapid cool down of the YETI Investments in a room temperature.

Important recommendations

The investment material contains Quartz. Do not BREATH DUST ! May cause delayed lung injury.

The above given instructions correspond to the actual technical status. We assure a very high top quality of our products, any claim must be only made up on the quality of our merchandise.

YETI Dentalprodukte GmbH 78234 Engen Germany Industriestr. 3 0049-7733-94100

www.yeti-dental.com info@yeti-dental.com

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	13.07.2012/TB	24.08.2026/TB	2	26.08.2026/TB	Seite 3 von 3

YETI EXPANSION Plus®&

YETI EXPANSION PLUS II 3D

Revêtement pour Bridges et Couronnes

YETI EXPANSION Plus^m & **YETI EXPANSION PLUS II 3D** sont revêtement extra fin lié au phosphate pour tous les alliages : précieux, non précieux et pour la céramique pressée. Compatible aux méthodes de chauffe traditionnelle (ne pas utiliser pour la technique PoM Press sur Métal) et enfournement à chaud - Température finale –

Expansion de prise 1,50 %
Expansion thermique 1,60 %
Expansion Totale 3,10 %

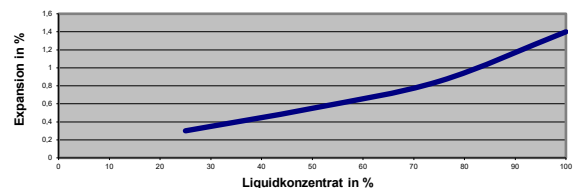
Fluidité 13 cm
Temps de travail (20-22 °Grad) 4-7 min
Résistance à la pression 4,2 MPa

Les données du mélange Poudre, Eau/Liquide mentionnées ci-dessous sont des données Standard. Elles peuvent être influencées à travers le stockage, la température du milieu, appareil de malaxage et l'humidité.

Données physiques (100% Liquide-concentration) EN ISO 9694 (1998)

YETI EXPANSION Plus & YETI EXPANSION Plus II 3D	
Poudre	Liquide/Eau dist.
1x 100g	24 ml
2x 100g	48 ml
1x 160g	38 ml

expansion de prise



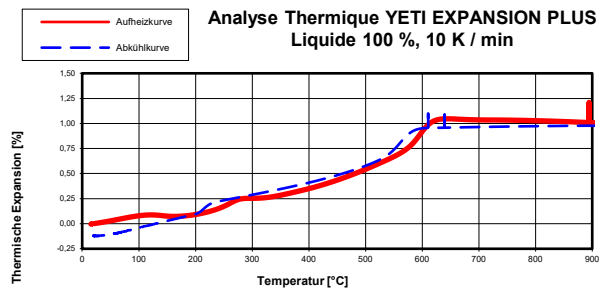
Expansion

Le revêtement **YETI EXPANSION Plus** & **YETI EXPANSION PLUS II 3D** doit être dosé avec précision comme mentionné dans le tableau. L'expansion du revêtement est en fonction de la quantité d'eau distillé additionnée. La quantité totale de liquide (100g=24ml / 160g=38ml) ne doit pas être dépassée. Le % d'expansion du **YETI EXPANSION Plus** & **YETI EXPANSION Plus II 3D** doit être égale à l'expansion requise par le type d'alliage ou la céramique pressée utilisés comme l'indique le tableau ci-dessous. Une diminution d'expansion est conseillée dans le cas des bridges longs.

Plus forte sera la concentration du liquide, plus l'expansion totale du YETI EXPANSION PLUS & YETI EXPANSION PLUS II 3D sera importante

Type d'alliage	Rapport de mélange	
	100 g	160g
	Eau Distillé Concentré 100 g	Eau Distillé Concentré 160 g
Alliages précieux concentré	18 ml 6 ml	29 ml 9 ml
Alliages à base de Palladium concentré	12 ml 12 ml	19 ml 19 ml
Alliages Co-Cr concentré	7 ml 17 ml	11 ml 27 ml
Alliages Ni-Cr concentré	9 ml 15 ml	14 ml 24 ml
Pour atteindre une plus grande friction dans l'usage : avec métaux NEM ou Cire / télescope	Eau distillé Concentré 20 ml 18 ml	

Céramique Pressée	Rapport de mélange	
	100g	160g
	Concentré / Eau distillé	Concentré / Eau distillé
Inlay	12/12 ml	19/19 ml
Facettes	14/10 ml	22/16 ml
PoM Press Sur Métal seulement chauffe rapide		
100g C&B/PoM	15 ml Con./	9 ml Eau
160g C&B/PoM	24 ml Con./	14 ml Eau



Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	03.05.2012/TB	24.08.2026/TB	2	26.03.2026/TB	Seite 1 von 3

YETI EXPANSION Plus®& YETI EXPANSION PLUS II 3D

Revêtement pour Bridges et Couronnes

YETI Expansion Plus se distingue à travers une possibilité d'obtention maximale d'Expansion. Apte pour tous les alliages précieux et céramique pressée.

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 **YETI EXPANSION Plus** - poudre comme liquide - est de 24 mois – date imprimée sur les emballages

Livraison

Réf. Nr.: 956-1000	YETI EXPANSION Plus Liquide	- 1000 ml
Réf. Nr.: 956-0000	YETI EXPANSION Plus Poudre + Liquide	- 5 kg (50x100g)+1000 ml
Réf. Nr.: 956-0160	YETI EXPANSION Plus II 3D Poudre	- 20 kg (125x160g)
Réf. Nr.: 956-1001	YETI EXPANSION Plus II 3DLiquide	- 1000 ml

Mode d'emploi

La constance des résultats s'obtient avec des températures régulières : 23°C (min. 19°C.)

Les récipients de mélange et ustensiles ne doivent jamais être sec et ni utilisés pour du plâtre ou revêtement à base de plâtre.

Les appareils de malaxage jouent également un rôle important sur la qualité des résultats. Aussi doivent-ils être contrôlés régulièrement.

Préparation au remplissage du cylindre

Un liquide de détente / agent mouillant peut être utilisé (**Yeti 142-1000**) mais non obligatoire. S'assurer que la cire soit parfaitement sèche avant la phase de remplissage du cylindre.

Cylindre

Les parois doivent être garnies d'abestos. 1 épaisseur jusqu'au 6 X. La taille 9 X nécessite 2 épaisseurs de garniture.

Malaxage

Préparer le liquide, puis ajouter la poudre et mélanger manuellement avec une spatule propre réservée à cet usage pendant 15 s. afin d'obtenir une pâte homogène. Malaxer 60 s. sous vide.

Remplissage du cylindre

Le temps de travail à une température ambiante de 23 °C est de 6 mn dès le début du malaxage.

Le remplissage doit être fait avec une légère vibration. Une fois le cylindre plein, arrêter toute vibration et ne pas manipuler le cylindre avant la prise du revêtement.

L'utilisation de vaseline est fortement déconseillée.

Le temps de prise – 20 mn. - débute dès le début du malaxage.

Les cylindres peuvent être soumis à une pression de 2-3 bar maximum.

Avant l'enfournement, la surface supérieure du revêtement doit être abrasée au couteau ou taille plâtre.

Méthode sans cylindre

Laisser refroidir les cylindres 15 mn à température ambiante, enlever le cylindre pour un durcissement total. Mettre le cylindre de revêtement dans le four après 20min.

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	03.05.2012/TB	24.08.2026/TB	2	26.03.2026/TB	Seite 2 von 3

YETI E X P A N S I O N Plus®& YETI EXPANSION PLUS II 3D

Revêtement pour Bridges et Couronnes

Préchauffage

Préchauffer les fours à la température correspondante au type d'alliage utilisé en plaçant les cylindres avec le cône de coulée vers le bas.

700-750°C	Alliages précieux
800-850°C	Alliages céramiques / Céramique Pressée
900° C	Alliages non précieux

Chauffe rapide

Yeti Expansion Plus & Yeti Expansion Plus II 3D sont préparé pour le procédé de chauffe rapide (Speed). Le procédé de chauffe rapide est recommandé en particulier pour exploiter l'avantage en termes de temps. Seuls les cylindres 1 X – 3 X – 6 X sont compatibles avec la méthode de chauffe rapide. Après 20 mn. du début du malaxage, positionner le cylindre dans le four préchauffé à la Température adaptée au type d'alliage (tableau ci-dessus).

Temps de maintien à T° finale 900°C : **1X 40min 3X 50 min 6X 60 min**

Chauffe traditionnelle par paliers

Paliers	Montée en T°	x 3	x 6	x 9
1ère étape 250°C	4-6°C/mn.	40 min.	50 min.	60 min.
2de étape 570°C	4-6°C/mn.	30 min.	40 mn.	50 min.
Température Finale 900°C	8-9°C/Min.	40 min.	50 min.	60 min.

Coulée

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

Démouflage

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

Notice importante

Le revêtement contient des particules de quartz. Ne jamais en respirer la poussière !

Les instructions mentionnées ci-dessus correspondent à nos connaissances techniques actuelles. Nous garantissons la qualité de nos produits, mais ne sommes pas responsables des procédures ou qualité d'autres produits utilisés.

Les réclamations seront prises en considération dans le seul cas d'une mauvaise qualité avérée du YETI EXPANSION Plus & YETI EXPANSION PLUS II 3D.

YETI Dentalprodukte GmbH 78234 Engen Germany Industriestr. 3 Ph. 0049-7733-94100

www.yeti-dental.com info@yeti-dental.com

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	03.05.2012/TB	24.08.2026/TB	2	26.03.2026/TB	Seite 3 von 3

YETI EXPANSION Plus® & YETI EXPANSION Plus II 3D

Rivestimento ai Fosfati per Ponti e Corone

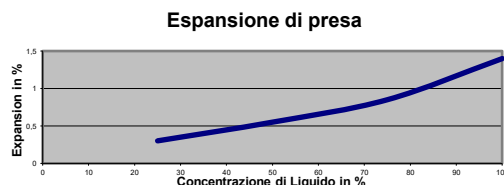
YETI EXPANSION Plus & YETI EXPANSION PLUS II 3D son rivestimenti ai fosfati molto preciso, a granulometria fine, per tutti i tipi di metalli, preziosi e non preziosi, per ceramica, NEM e ceramica pressata. YETI EXPANSION Plus & YETI EXPANSION Plus II 3D può essere utilizzato come rivestimento Speed (ad alta velocità) o con i procedimenti tradizionali di riscaldamento (non adatto per PoM Press over Metall)

Espansione di Presa	1,50 %	Coefficiente di scorrimento	13cm
Espansione Termica	1,60 %	Tempo di Lavorazione (a 20-23 °C)	4-7 min
Espansione Totale	3,10 %	Pressione	4,2 MPa

I rapporti di miscela sotto indicati polvere, acqua/liquido sono soltanto una guida.
Questi possono essere influenzati da: stoccaggio, temperatura ambientale e umidità.

Dati fisici (100% Liquido concentrato) EN ISO 9694 (1998)

Yeti Expansion plus & Yeti Expansion plus II 3D	
Polvere	Liquido/Acqua distillata
1x 100g	24 ml
2x 100g	48 ml
1x 160g	38 ml



Espansione

Il rivestimento YETI EXPANSION Plus & Yeti Expansion Plus II 3D va impastato con il suo liquido YETI EXPANSION Plus & Yeti Expansion Plus II 3D seguendo la tabella sottoindicata.

L'espansione del rivestimento può essere modificata e controllata aggiungendo acqua distillata al liquido.

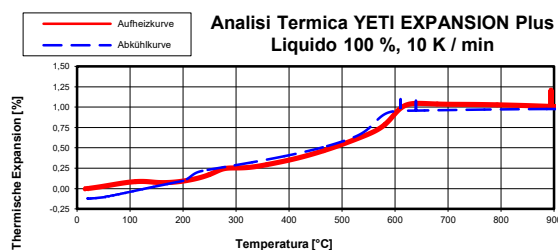
Il totale massimo del liquido (per 100g=24ml / per 160g=38ml) non deve essere superato.

L'Espansione di YETI Rivestimenti, seguendo la sotto indicata tabella, compensa la contrazione del metallo o l'espansione della ceramica pressata che il tecnico utilizza.

Maggiore è la concentrazione del liquido, maggiore sarà l'espansione totale del rivestimento.

Lega	Modalità di miscelazione	
	100g	160g
Ponti e Corone/Cere	Acqua	Acqua
	Liquido	Liquido
	100g	160g
Leghe di Metalli Preziosi	18 ml	29 ml
Concentrato	6 ml	9 ml
Leghe a base di palladium	12 ml	19 ml
Concentrato	12 ml	19 ml
Leghe a base di Co-Cr	7 ml	11 ml
Concentrato	17 ml	27 ml
Leghe a base di Ni-Cr	9 ml	14 ml
Concentrato	15 ml	24 ml
Per ottenere una frizione rafforzata nelle lavorazioni di Metalli NEM, Cera/telescopica		Acqua Liquido 20 ml 18 ml

Ceramica pressata	Modalità di miscelazione	
	Liquido/Acqua	Liquido/Acqua
	100g	160g
Inlay	12/12ml	19/19 ml
Veneer	14/10 ml	22/16 ml
PoM Press over Metal solo con il Metodo Speed		
100g K&B/PoM	15 ml liquido/9 ml acqua	
160g K&B/PoM	24 ml liquido/16 ml acqua	



YETI Expansion Plus è un rivestimento con una espansione altissima.
Molto adatto per Leghe non preziose e ceramica pressata.

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	26.01.2012/TB	24.08.2026/TB	2	26.08.2026/TB	Seite 1 von 3

YETI EXPANSION Plus®&

YETI EXPANSION Plus II 3D

Rivestimento ai Fosfati per Ponti e Corone

STOCCAGGIO

Polvere e liquido YETI Rivestimenti devono essere mantenuti a temperatura ambiente (21°C).

Se il Liquido viene conservato al di sotto di 5 °C congela e non deve essere più utilizzato.

La durata della polvere e del liquido YETI Rivestimenti é di 24 mesi.

CONFEZIONAMENTO

Articolo 956-1000	YETI EXPANSION Plus Liquido	- 1000 ml flacone
Articolo 956-0000	YETI EXPANSION Plus Polvere + Liquido	- 5,0 kg (50x100 g) + 1000 ml
Articolo 956-0160	YETI EXPANSION Plus II 3D Polvere	- 20,0 kg (125x160g)
Articolo 956-1001	YETI EXPANSION Plus II 3D Liquido	- 1000 ml flacone

ISTRUZIONI D'USO

Il rivestimento deve essere utilizzato a una temperatura ambiente di 23°C (min. 19°C).

I migliori risultati si ottengono mantenendo, quanto più possibile, costante la temperatura ambientale.

La tazza utilizzata per l'impasto deve essere umida e non deve essere utilizzata anche per i gessi.

Il mescolatore può influire sulla qualità del risultato ottenuto e pertanto deve essere tenuto sotto controllo il buon funzionamento dell'apparecchio e la qualità del sottovuoto.

PREPARAZIONE

Può essere utilizzato il Riduttore di Tensione (Yeti Cod. 142-0000).

Assicurarsi che la cera sia ben asciutta prima della colatura del rivestimento.

METODO CON CILINDRO (FLASK SYSTEM)

Inserire nel cilindro una striscia di carta e bagnarla dopo averla ben adattata alle pareti interne.

In caso di utilizzo di un cilindro 9x inserire due strisce di carta. Non usare vaselina.

MISCELAZIONE

Pre-impastare bene a mano, liquido e polvere YETI EXPANSION Plus & Yeti Expansion Plus II 3D , prima di inserire la tazza nel mescolatore. Attenzione: non utilizzare una tazza dove viene impastato anche il gesso.

Miscelare il rivestimento per 60 secondi sempre sottovuoto.

COLATURA DEL RIVESTIMENTO

Il tempo disponibile per la colatura (a 23°C) è di ca. 6 minuti. Aiutare lo scorrimento del rivestimento con una leggera vibrazione. Quando il cilindro sarà colmo cessare la vibrazione.

Rifinire il cilindro solo quando il rivestimento avrà raggiunto una durezza adeguata.

L'indurimento finale si ottiene dopo 20 minuti dall'inizio dell'impasto.

METODO SENZA CILINDRO (DEFLASKING)

Terminato l'indurimento dopo 15minuti a 23°C, togliere l'anello che contiene il rivestimento per farne completare in modo totale l'indurimento. Dopo di 20minuti il cilindro può andare in forno.

TEMPERATURE DI RISCALDAMENTO

Effettuare il preriscaldamento secondo la miscela utilizzata. Prima di inserire nel forno di preriscaldamento rificare il rivestimento, nella parte superiore del cilindro, con un coltello

700-750 °C	per leghe auree e/o leghe a basso punto di fusione
800-850 °C	per leghe per ceramica/ ceramica pressata
900°C	per leghe non preziose NEM

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	26.01.2012/TB	24.08.2026/TB	2	26.08.2026/TB	Seite 2 von 3

YETI EXPANSION Plus®

YETI EXPANSION Plus II 3D

Rivestimento ai Fosfati per Ponti e Corone

RISCALDAMENTO RAPIDO

Yeti Expansion Plus & Yeti Expansion Plus II 3D son predisposto per il metodo di preriscaldamento rapido (speed). Si consiglia il metodo Speed anche per sfruttare il vantaggio in termini di tempo. Un preriscaldamento rapido è possibile con cilindri 1x - 3x e 6x o altri cilindri di dimensioni simili. Dopo 20 minuti dall'inizio dell'impasto inserire il cilindro in forno alla temperatura di 900 °C. Prima dell'inserimento pre-impostare la temperatura finale.

TEMPO DI MANTENIMENTO IN FORNO DOPO IL RAGGIUNGIMENTO DELLA TEMPERATURA FINALE:

1x 40minuti

3x 50 minuti

6x 60 minuti

PRERISCALDAMENTO A TAPPE (Step)

Temperature	Preriscaldo	°C / min.	3x	6x	9x
1° Step	250 °C	4-6 °C / min.	40 minuti	50 minuti	60 minuti
2° Step	570 °C	6-7 °C / min.	30 minuti	40 minuti	50 minuti
4° Temp. Finale	900 °C	8-9 °C / min.	40 minuti	50 minuti	60 minuti

FUSIONE/RAFFREDDAMENTO

Effettuare la fusione come d'abitudine: con centrifuga, fonditrice sottovuoto o con cannello (fiamma aperta) subito dopo aver tolto il cilindro dal forno di preriscaldo, seguendo le istruzioni del produttore della lega utilizzata.

Terminata la fusione mettere il cilindro con i canali di colata rivolti verso l'alto per favorire il raffreddamento di YETI Rivestimenti.

RACCOMANDAZIONI IMPORTANTI

YETI EXPANSION Plus contiene piccole particelle di quarzo; evitare pertanto di respirarne la polvere. Tutte le presenti informazioni sono corrispondenti al livello tecnologico 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 al di fuori del suo controllo.

YETI Dentalprodukte GmbH 78234 Engen/Germany Industriestr. 3 Tel: 0049-7733-94100

www.yeti-dental.com info@yeti-dental.com

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	26.01.2012/TB	24.08.2026/TB	2	26.08.2026/TB	Seite 3 von 3

YETI EXPANSION Plus®&

YETI EXPANSION Plus II 3D

Revestimiento a Fosfatos per Puentes e Coronas

YETI EXPANSION Plus& EXPANSION PLUS II 3D son revestimientos preciso ligado a fosfato, de grano fino para todos los metales preciosos, aleación cerámica y aleaciones NEM. YETI EXPANSION y **cerámica** press. REVESTIMIENTO puede ser usado como revestimiento de tipo rápido (Speed) o tradicionalmente usando el proceso de calentamiento (no el Pom over metal/ Presado sobre metal).

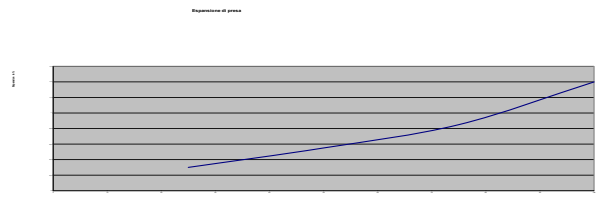
Expansión sobre fraguado 1,50 %
Expansión térmica 1,60 %
Expansión total 3,10 %

Coeficiente de flujo 13cm
Tiempo de elaboración (a 20-22 °C) 4-7 min
Presión 4,2 MPa

Los siguientes datos de mezcla de polvo con líquido/agua destilada, son valores recomendados. Estos pueden ser influenciados por el almacenamiento, por la temperatura ambiente, por los dispositivos de mezcla y por la humedad.

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

EXPANSION Plus & II 3D	EXPANSION Plus & II 3D
Polvo	Líquido/Agua destilada
1x 100g	24 ml
2x 100g	48 ml
1x 160g	38 ml



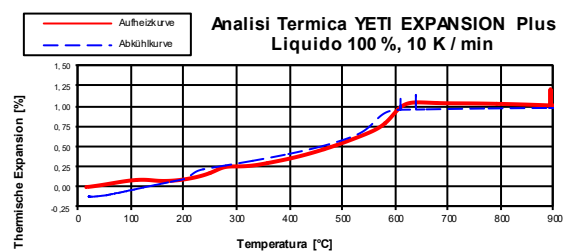
Expansión

El revestimiento YETI EXPANSION Plus & EXPANSION PLUS II 3D va mezclado según la tabla abajo mencionando, junto a su líquido YETI EXPANSION PLUS & EXPANSION PLUS II 3D. La expansión del revestimiento puede ser influenciada y controlada añadiendo agua destilada al líquido del revestimiento. La cantidad máxima de líquido (100gr.=24ml/ 160=38ml) de líquido) no debe ser superada. El porcentaje de expansión de Revestimiento debe ser igual a la expansión requerida por la aleación de metal o cerámica prensada usada según la tabla a continuación. Para puentes grandes de metal se recomienda bajar la expansión.

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

Tipo de aleación	Proporción de mezcla	
	100gr	160gr
Puentes y coronas/ceras	Agua/ Líquido	Agua/ Líquido
Aleación de metales preciosos	18 ml	29 ml
Concentrado	6 ml	9 ml
Aleación a base de palladium	12 ml	19 ml
Concentrado	12 ml	19 ml
Aleación Co-Cr	7 ml	11 ml
Concentrado	17 ml	27 ml
Aleación Ni-Cr	9 ml	11 ml
Concentrado	15 ml	24 ml
Para obtener una mayor fricción en el procesamiento de metales NEM, cera / telescópica		Agua/ Líquido 20 ml 18 ml

Cerámica presada		Concentración	
		Líquido/Agua destilada	
100g		160g	
Líquido/Agua destilada		Líquido/Agua destilada	
Inlay	12ml/12ml	19ml/19ml	
Veneer	14ml/10ml	22ml/16ml	
PoM Press over Metal solo con el Método Speed			
100g K&B/PoM	15ml Conc./ 9ml A gua		
160g K&B/PoM	24ml Conc./ 14ml Agua		



Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	03.07.2013/TB	24.08.26/TB	2	26.08.2026 /TB	Seite 1 von 3

YETI EXPANSION Plus®

YETI EXPANSION Plus II 3D

Revestimiento a Fosfatos per Puentes e Coronas

YETI Expansion Plus & YETI EXPANSION PLUS II 3D se caracteriza por su alta expansión y es apropiada sobre todo para aleaciones no preciosas y cerámica prensada

Almacenamiento

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

Unidad

Artículo 956-1000	YETI EXPANSION Plus Líquido	- 1000 ml botella
Artículo 956-0000	YETI EXPANSION Plus Polvo + Líquido	- 5,0 kg (50x100 gr) + 1000 ml
Artículo 956-0160	YETI EXPANSION Plus II 3D Polvo	- 20,0 kg (125x160 gr)
Artículo 956-1001	YETI EXPANSION Plus II 3D Líquido	- 1000 ml botella

Modo de empleo

El uso debe ser en un ambiente de 23°C (min. 19°C). Los mejores resultados se logran manteniendo el ambiente por igual.

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

Preparación

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

MÉTODO CON CILINDRO (FLASK SYSTEM)

Use una bomba húmeda y cubra toda la mufra. Utilizando el X9 debe usar la banda doble.

Mezcla

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

Poner en revestimiento

El tiempo de trabajo a una temperatura de 23°C es de 6 minutos. El vaciar debe ser con una ligera vibración. Una vez lleno el anillo para la vibración y volver a tocar el revestimiento solamente una vez acabado el fraguado. No recomendamos el uso de vacelina. El tiempo de fraguado es teniendo en cuenta con la batidora, en total es de 20 minutos.

Sacar la mufra

Después de un tiempo de fraguado de 15 min. a 23°C, se puede quitar la mufra e introducirla al horno.

Precalentamiento

Calentar el horno según el tipo de aleación con el cono colado hacia abajo. Recomendamos siempre precalentar el horno a 900° y luego bajar la temperatura de colado. El revestimiento debe ser raspado en la aparte de arriba con un cuchido afiliado.

700-750 °C	para aleaciones de metales preciosos
800-850 °C	para aleaciones/ Cerámica/ Cerámica prensada
900°C	aleaciones NEM/ aleación sin metal

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	03.07.2013/TB	24.08.26/TB	2	26.08.2026 /TB	Seite 2 von 3

YETI E X P A N S I O N Plus®&

YETI EXPANSION Plus II 3D

Revestimiento a Fosfatos per Puentes e Coronas

Calentamiento acelerado

Yeti Expansión Plus & Yeti Expansion Plus II 3D son preparado para el método de precalentamiento rápido (Speed). Se recomienda el método de precalentamiento rápido también para explotar la ventaja en términos de tiempo.

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

900° C TIEMPO MANTENIMIENTO TEMPERATURA FINAL :

1x 40minutos 3x 50 minutos 6x 60 minutos

Calentamiento en etapas (Step)

Temperatura	°C / min.	3x	6x	9x
1° Step 250 °C	4-6 °C / min.	40 minutos	50 minutos	60 minutos
2° Step 570 °C	6-7 °C / min.	30 minutos	40 minutos	50 minutos
4° Temp. Finale 900 °C	8-9 °C / min.	40 minutos	50 minutos	60 minutos

Fusión/ colado/ enfriamiento

La técnica de colado es como habitual. Independientemente si se usa centrífuga, vacuum, llama, etc. El colado debe ser efectuado inmediatamente después de sacar la mufla del horno. Dejar de enfriar la mufla con el cono hacia arriba para obtener un enfriamiento rápido del YETI EXPANSION PLUS & YETI EXPANSION Plus II 3D.

Recomendación importante

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

YETI Dentalprodukte GmbH 78234 Engen/Germany Industriestr. 3 Tel.- 0049-7733-94100

www.yeti-dental.com info@yeti-dental.com

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	03.07.2013/TB	24.08.26/TB	2	26.08.2026 /TB	Seite 3 von 3

YETI EXPANSION plus ® & YETI EXPANSION Plus II 3D

Паковочная масса для коронок и мостов

YETI EXPANSION plus – мелкозернистая, точная паковочная масса, содержащая фосфат. Подходит для всех благородных и неблагородных сплавов под металлокерамику и под прессованную керамику. YETI EXPANSION plus можно использовать как с помощью быстрого так и с помощью традиционного способа ступенчатого накаливания (метод не для прессованной керамики).

Экспансия твердения 1,50 %
Тепловая экспансия 1,60 %
Общая экспансия 3,10 %

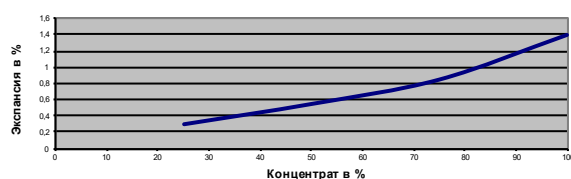
Текучесть 13 см.
Время обработки (20-23 °) 4-7 мин.
Сила давления 4,2 МПа

Нижеследующие соотношения порошковой смеси, вода / жидкость является руководством по употреблению. На них может повлиять температура воздуха, способ хранения, влажность и устройства при перемешивании.

Физические данные (100% концентрированной жидкости) EN ISO 9694 (1998)

YETI EXPANSION plus & YETI EXPANSION plus II 3D	
Порошок	Жидкость/дест. вода
1x 100 г.	24 мл.
2x 100 г.	48 мл.
1x 160 г.	38 мл.

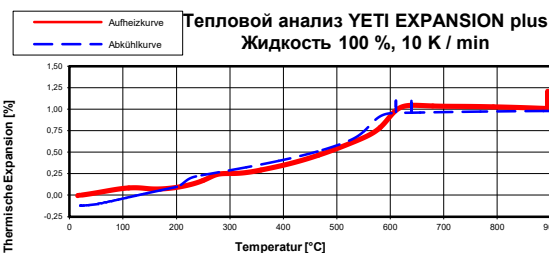
Экспансия твердения



Паковочная масса YETI EXPANSION plus & YETI EXPANSION Plus II 3D смешивается с жидкостью YETI EXPANSION plus & YETI EXPANSION Plus II 3D (как показано на рисунке снизу). Экспансия паковочной массы может быть управляема и контролируема с помощью целенаправленной добавки дистиллированной воды. Тем не менее общее количество жидкости (100 г.-24 мл.; 160 г. 38 мл.) превышать нельзя. Также экспансия YETI EXPANSION plus & YETI EXPANSION Plus II 3D употребляется техниками для сглаживания контракции металлических сплавов или прессованной керамики как показано на рисунке снизу.

Чем выше концентрация смешанной жидкости, тем выше общая экспансия употребляемой паковочной массы.

Металл	Пропорция смешивания		Прессованная керамика	Пропорция смешивания	
	100 г.	160 г.		Жидкость / дист. вода	
Коронки и мосты/Воск	Вода/Жидкость		Жидкость/вода	100 г.	160 г.
	100 г.	160 г.	100г.	Инлэй	12 / 12 мл. 19 / 19 мл.
Благородный металл	18 мл.	29 мл.	100г.	Вениры	14 / 10 мл. 22 / 16 мл.
Концентрат	6 мл.	9 мл.	РоМ Прессование на металл только способом быстрого накаливания		
Базисные сплавы палладия	12 мл.	19 мл.			
Концентрат	12 мл.	19 мл.			
Кобальт-хромовые сплавы	7 мл.	11 мл.			
Концентрат	17 мл.	27 мл.	100г.	K&B/РоМ	15 мл..Конц./ 9мл. воды
Безберильный никель-хром.сплавы	9 мл.	14 мл.	160г.	K&B/РоМ	24 мл.жидк./ 14мл. воды
Концентрат	15 мл.	24 мл.			
Для достижения лучшей фрикции для работ с неблагородными металлами, воском / телескопами	Вода/Жидкость				
		20мл/18мл			



YETI EXPANSION plus отличается максимальной экспансией и особенно подходит к благородным металлам и прессованной керамики.

Документ:	Дата:	Дата изменения:	Ревизия:	Подтвержден :	Количество страниц:
Шаблон:	10.04.2015/TB	25.08.2026/TB	2	26.08.2026/TB	1 von 3

YETI EXPANSION plus ®& YETI EXPANSION Plus II 3D

Хранение

Порошок и жидкость рекомендуется хранить при комнатной температуре (21°C). При температуре ниже 5°C, жидкость может замерзнуть и не будет пригодна для дальнейшего использования. Срок хранения YETI EXPANSION plus & EXPANSION Plus II 3D порошка и YETI EXPANSION plus & EXPANSION Plus II 3D жидкости составляет 24 месяца.

Размеры упаковок

Кат.номер: 956-1000	YETI EXPANSION plus жидкость	- 1000 мл. бутылка
Кат.номер: 956-0000	YETI EXPANSION plus порошок + жидкость	- 5 кг.(50x100гр)+1000мл.
Кат.номер: 956-0160	YETI EXPANSION plus порошок	- 20 кг.(125 x 160гр.)
Кат.номер: 956-1001	YETI EXPANSION plus жидкость	- 1000 мл. бутылка

Руководство к применению

Используется при комнатной температуре 23 °C (минимум. 19°C). Лучшие результаты будут достигнуты при постоянно поддерживаемой комнатной температуре. Сосуды для перемешивания жидкостей не должны пересыхать, кроме того, гипс и гипсосодержащие паковочные массы не должны перемешиваться в тех же сосудах. Мешалки также отражают качество Вашей работы и должны постоянно проверяться на содержание вакуума .

Подготовка

Можно использовать средство для снятия поверхностного напряжения «Netzmittel» кат.номер: 142-0000 (но не обязательно). Но обязательно перед употреблением надо убедиться, что воск совершенно сухой.

Метод металлического кольца

Используйте влажную вставку и полностью залейте муфель. При употреблении X9 муфель вставка должна быть двойная.

Соединение компонентов

Перемешайте сначала жидкость, а потом очень основательно порошок - вручную с помощью чистого шпателя (не употреблять шпатель для гипса). Потом перемешайте паковочную массу в вакууме, в течение 60 секунд.

Заливание

Обработка, включая процесс размешивания, составляет 6 минут (23 °C). Заливание происходит с помощью небольшой вибрации. Как только муфельное кольцо будет полностью залито, прекращайте процесс вибрации и только после затвердения массы Вы можете к ней снова прикасаться. Окончательное затвердение происходит через 20 минут, с момента мешания под вакуумом.

Безколечный метод

После затвердения, которое длится 15 минут (23° C), Вы можете снять муфельное кольцо и оставить паковочную массу окончательно затвердевать. Через 20 минут можно поставить муфель в печь.

Документ:	Дата:	Дата изменения:	Ревизия:	Подтверждён :	Количество страниц:
Шаблон:	10.04.2015/TB	25.08.2026/TB	2	26.08.2026/TB	2 von 3

YETI EXPANSION plus ® & YETI EXPANSION Plus II 3D

Метод накаливания

Нагревайте печь относительно употребляемому типу сплава, намеченную сторону муфеля постарайтесь поставить как можно ниже на рифленую опорную плиту. Мы советуем сначала разогреть печь до 900°C, а потом сбросить температуру до желаемой. Паковочную массу, оставшуюся на поверхности муфельного кольца необходимо отчистить острым ножом.

700-750°C	Для золотых сплавов / низко температурных сплавов
800-850°C	Для керамических сплавов / сплавов / пресскерамики
900° C	Для неблагородных металлов / металлов не содержащих благородные сплавы

Метод быстрого накаливания

EXPANSION plus & EXPANSION Plus II 3D предопределена для быстрого режима (SPEED). И для того чтобы воспользоваться этим преимуществом, мы рекомендуем быстрый режим. За исключением муфельных колец размерами X1 - X6, можно нагревать в быстром режиме. Через **20 минут** Вы ставите муфель в заранее доведенную до окончательной температуры печь.

Время выдержки при конечной температуре: X1-40 мин. X3-50 мин. X6-60 мин.

Ступенчатый метод накаливания

Метод	Ритм	x 3	x 6	x 9
1. Фаза 250°C	4-6°C/Мин.	40 мин.	50 мин.	60 мин.
2. Фаза 570°C	6-7°C/ Мин.	30 мин.	40 мин.	50 мин.
Конечная темп.900°C	8-9°C/ Мин.	40 мин.	50 мин.	60 мин.

Литье металла/Охлаждение

Техника литья может протекать привычным для Вас способом. Независимо от того, то ли это центробежный бурат или литье под вакуумным давлением или пламя и т.д. Литье металла следует произвести немедленно после того как Вы вынули муфель из печи. Обработав металл, Вы должны придерживаться техническим требованиям производителя. Муфель ставится вылетой стороной вверх, для того чтобы YETI EXPANSION plus & YETI EXPANSION Plus II 3D как можно быстрее охладилась до комнатной температуры.

Ссылка

Паковочная масса содержит редуцированные компоненты кварца. Пожалуйста, избегайте вдыхания кварцевой пыли! Данные соответствуют показаниям нынешней техники. Мы гарантируем безупречное качество наших продуктов, но не отвечаем за ошибки в обработке продукта, не лежащие в нашей сфере влияния.

YETI Dentalprodukte GmbH 78234 Engen Germany Industriestr. 3 0049-7733-94100
www.yeti-dental.com info@yeti-dental.com

Документ:	Дата:	Дата изменения:	Ревизия:	Подтверждён :	Количество страниц:
Шаблон:	10.04.2015/ТВ	25.08.2026/ТВ	2	26.08.2026/ТВ	3 von 3