

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®

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

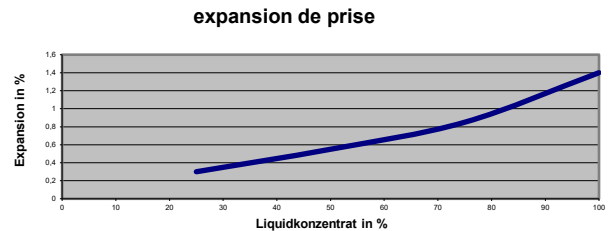
YETI EXPANSION Plus: revêtement extra fin lié au phosphate pour tous les alliages : précieux, non précieux et pour la céramique pressée. Compatible aux méthodes de chauffe traditionnelle (ne pas utiliser pour la technique PoM Press sur Métal) et enfournement à chaud - Température finale –

Expansion de prise	1,50 %	Fluidité	13 cm
Expansion thermique	1,60 %	Temps de travail (20-22 °Grad)	4-7 min
Expansion Totale	3,10 %	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 Poudre	YETI EXPANSION Plus Liquide/Eau dist.
1x 100g	24 ml
2x 100g	48 ml
1x 160g	38 ml



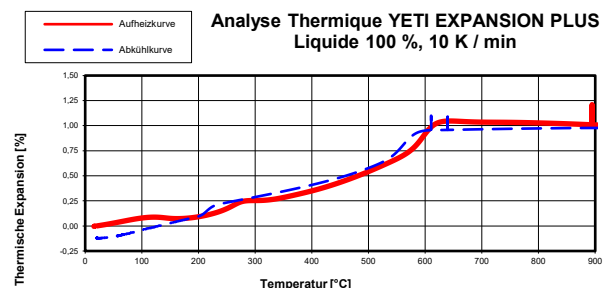
Expansion

Le revêtement **YETI EXPANSION Plus** doit être dosé avec précision comme mentionné dans le tableau. L'expansion du revêtement est en fonction de la quantité d'eau distillée additionnée. La quantité totale de liquide (100g=24ml / 160g=38ml) ne doit pas être dépassée. Le % d'expansion du YETI EXPANSION Plus 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 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	



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

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	03.05.2012/TB	25.03.2019/CJ	1	25.03.2019/TB	Seite 1 von 3

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.: 956-0100	YETI EXPANSION Plus Poudre	- 5 kg (50x100 g)
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 Poudre	- 20 kg (125x160g)
Réf. Nr.: 956-1001	YETI EXPANSION Plus Liquide	- 1000 ml
Réf. Nr.: 956-0020	YETI EXPANSION Plus Poudre + Liquide	- 20 kg (125x160g)+4000 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	25.03.2019/CJ	1	25.03.2019/TB	Seite 2 von 3

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 est 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.

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	03.05.2012/TB	25.03.2019/CJ	1	25.03.2019/TB	Seite 3 von 3