

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 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 II (3D) ®

Stand 23.01.15

Kronen und Brückeneinbettmasse

YETI EXPANSION Plus II (3D) ist eine feinkörnige, phosphatgebundene Präzisionseinbettmasse für die Kronen und Brückentechnik. YETI EXPANSION Plus II (3D) kann als Speed Einbettmasse oder im traditionellen stufenartigen Erhitzungsverfahren (nicht bei PoM - Press over Metall) verwendet werden.

Abbindeexpansion **2,40 %**
Fließfähigkeit 13 cm

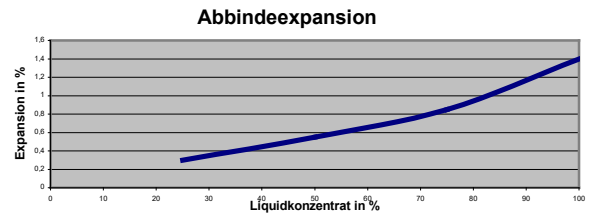
Mischzeit unter Vakuum:
Druckkraft
Verarbeitungszeit (21-24 °Grad)

50 Sekunden
7,5 MPa
6 min

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)

Pulver	Flüssigkeit/dest. Wasser
1x 160g	38 ml



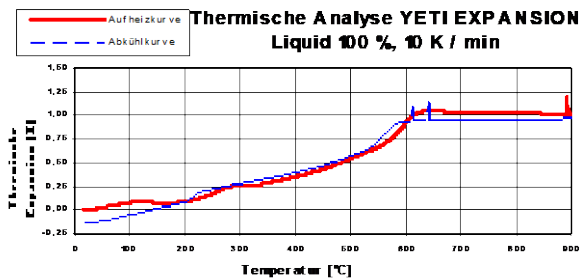
Expansion

YETI EXPANSION Plus II (3D) wird gem. u.g. Tabelle mit der YETI EXPANSION Plus II (3D) Flüssigkeit gemischt. Die Expansion der Einbettmasse kann durch gezielte Zugabe von destilliertem Wasser zur Anmischflüssigkeit gesteuert und kontrolliert werden. Die Gesamtfülligkeitsmenge (160g-38ml) wird dabei nicht überschritten. Die *Expansion* von YETI EXPANSION Plus II (3D) 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.

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

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



YETI Expansion Plus II (3D) zeichnet sich durch maximal mögliche Expansion aus und ist 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 bei optimaler und trockener Lagerung 24 Monate.

Packungsgrößen

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 21-24 °C erfolgen. 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 50 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 15-20 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 ist 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. X9 für 90 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.

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 Plus 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.