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

---

für / for / per / pour

YETIVEST®

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

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

Betriebsanleitung BA

YETIVEST®

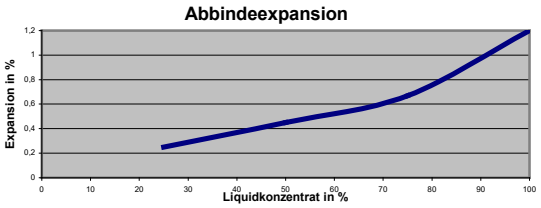
Kronen und Brückeneinbettmasse

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

Abbindeexpansion	**1,20 %**	Fliessfähigkeit	13cm
Thermische Expansion	**1,10 %**	Verarbeitungszeit (20-22 °Grad)	4-7 min
Gesamtexpansion	**2,30 %**	Druckkraft	4 MPa

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

Ring	YETIVEST Pulver	YETIVEST Flüssigkeit/dest. Wasser
X3	**1x160g**	**35 ml**
X6	**2x160g**	**70 ml**
X9	**3x160g**	**105 ml**

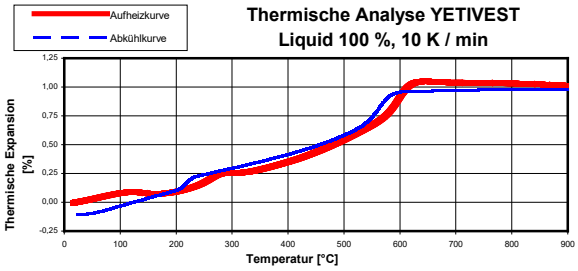


Expansion

YETIVEST Einbettmasse wird gem. u.g. Tabelle mit der YETIVEST Flüssigkeit gemischt . Die Expansion der Einbettmasse kann durch gezielte Zugabe von destilliertem Wasser zur Anmischflüssigkeit gesteuert und kontrolliert werden. Die Gesamtflüssigkeitsmenge (160g-35ml) wird dabei nicht überschritten. Die *Expansion* von YETIVEST 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
Kronen und Brücken/Wachs	
Niederschmelzende Legierungen Konzentrat	55%
Aufbrennlegierungen goldhaltig Konzentrat	65%
Aufbrennlegierungen edelmetallfrei Konzentrat	95%
Inlays und Teleskopkronen/Wachs Niederschmelzende Legierungen Konzentrat	45%
Inlays und Teleskopkronen/Kunststoff Niederschmelzende Legierungen Konzentrat	50%



By using the Non Precious metal to ceramic alloys, we suggest you to mix 80% of the High Expansion liquid 931-2000, with 20% distilled Water which increases 0,5% the setting expansion, and which is equivalent to 100% of the normal standard liquid.

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 YETIVEST Pulver und YETIVEST Flüssigkeit 12 Monate

Packungsgrößen

Best. Nr.: 930-0160	YETIVEST Pulver	- 4,0 kg (25x160 g)
Best. Nr.: 931-1000	YETIVEST Liquid	- 1000 ml Flasche
Best. Nr.: 932-0000	YETIVEST Pulver + Flüssigkeit	- 4,0 kg (25x160 g) + 1000 ml

Gebrauchsanweisung
Die Verwendung sollte bei Raumtemperatur 21 °C erfolgen (min. 20°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, bitte keine Vaseline o. ä. benutzen. 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). Halten Sie die Mischung für 15 Sekunden unter Vakuum ohne Einsatz des Rührwerkes. Danach wird die Einbettmasse für 60 Sekunden unter Vakuum gemischt.
Einbetten
Die Verarbeitungszeit (21 °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. Bitte keine Vaseline o.ä. benutzen .
Die vollständige Abbindezeit , beginnend mit dem Mischvorgang unter Vakuum, dauert 30 Minuten.
Die Muffeln können auch unter Druck (2-3 bar) ausgehärtet werden.
Ringlose Methode
Nach einer Abbindezeit von 30 Min. bei 21° C kann der Muffelring abgenommen werden und die Einbettmasse so vollständig aushärten.
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
750-820°C	für Keramiklegierungen/Aufbrennlegierungen
820-850° C	NEM Legierungen/edelmetallfreie Legierungen

Schnelle Erhitzungsmethode
Ausschließlich Muffelringe in den Größen X1 - X6 dürfen im Speed-Verfahren aufgeheizt werden.
Nach 30 Min. wird die Muffel direkt in den auf die Endtemperatur vorgeheizten Brennofen gegeben.
Haltezeit bei Endtemperatur X3 für 60 min. X6 für 90 min.

Stufenartige Aufheizmethode

Heizverfahren		Heizrhytmus	x 3	x 6	x 9
1. Haltestufe	170°C	4-6°C/Min.	45 min.	60 min.	90 min
2.- Haltestufe	300°C	4-6°C/Min.	30-45 min.	60-90 min.	60-90 min.
3. Haltestufe	580°C	8-10°C/Min.	30-45 min	60-90 min.	60-90 min.
Endtemperatur	900°C	8-10°C/Min.	30-45 min.	60-90 min.	60-90 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 YETIVEST 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
www.yeti-dental.com info@yeti-dental.com