

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**



---

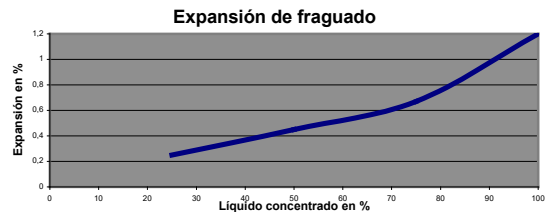
YETI Dentalprodukte GmbH  
Industriestraße 3  
D-78234 Engen / Germany  
www.yeti-dental.com

YETIVEST es un revestimiento preciso ligado a fosfato, de grano fino para todos los metales preciosos, aleación cerámica y aleaciones NEM. YETIVEST puede ser usado como revestimiento Speed o tradicionalmente usando el proceso de calentamiento.

<b>Expansión de fraguado</b>	<b>1,20 %</b>	Coefficiente de flujo	13cm
<b>Expansión térmica</b>	<b>1,10 %</b>	Tiempo de elaboración (20-22 °)	4-7 min
<b>Expansión total</b>	<b>2,30 %</b>	Presión	4 MPa

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

Mufla	YETIVEST Polvo	YETIVEST Líquido/Agua dest.
<b>X3</b>	<b>1x160g</b>	<b>35 ml</b>
<b>X6</b>	<b>2x160g</b>	<b>70 ml</b>
<b>X9</b>	<b>3x160g</b>	<b>105 ml</b>

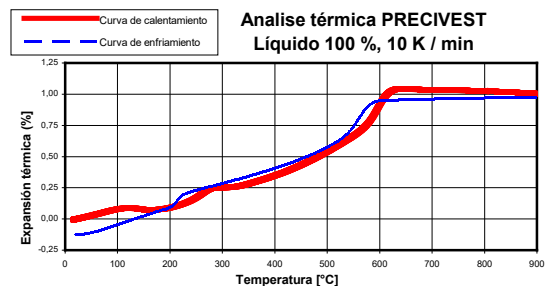


**Expansión**

YETIVEST revestimiento es mezclado según la tabla abajo mencionada con el líquido YETIVEST. La expansión del revestimiento puede ser influenciada y controlada añadiendo agua destilada al líquido de revestimiento. La cantidad máxima de líquido (160g-35ml) no es superada. El porcentaje de expansión del YETIVEST 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	
Aleación de metales preciosos Konzentrat	55%
Aleación cerámica con oro Konzentrat	65%
Aleación cerámica sin metales Konzentrat	95%
Incrustaciones y coronas telescópica/cera	
Aleación de metales preciosos Konzentrat	45%
Incrustaciones y coronas telescópica /resina	
Aleación de metales preciosos Konzentrat	50%



**Si usa aleaciones de metales no preciosos recomendamos el uso del líquido de alta expansión, 931-2000, el cual eleva la expansión de fraguado por 0.5% usando 80% del líquido/ 20% de agua destilada lo cual corresponde a 100% del líquido standard 931-1000.**

**Almacenamiento**

El polvo y el líquido deben de 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. YETIVEST polvo y el YETIVEST líquido pueden ser almacenados 12 meses.

**Unidad**

Ref. No.: 930-0160	YETIVEST Polvo	- 4,0 kg (25x160 g)
Ref. No.: 931-1000	YETIVEST Líquido	- 1000 ml botella
Ref. No.: 932-0000	YETIVEST Polvo + Líquido	- 4,0 kg (25x160 g) + 1000 ml
Ref. No.: 931-2000	YETIVEST Líquido de alta expansión	- 1000ml botella

**Modo de empleo**

El uso debe de ser en un ambiente de 21 °C (min. 20°C). Mejores resultados se logran manteniendo el ambiente por igual.

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

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	28.01.2004/TB	03.06.2019/CJ	1	03.06.2019/TB	Seite 1 von 2

**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 21 °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 30 minutos. Las muflas también pueden ser endurecidas bajo presión (2-3 bar).

**Sacar de mufla**

Despues de un tiempo de frague de 30 min a 21 °C puede quitar la mufla.

**Precalentamiento**

Calentar el horno según el tipo de aleación con el cono de colado hacia abajo. El revestimiento debe de ser rascado en la parte de arriba con un cuchillo afilado.

700-750°C	para aleaciones de metales preciosos
750-820°C	para aleaciones cerámicas
820-850° C	aleaciones NEM/ aleaciones sin metal

**Calentamiento acelerado**

Solo muflas X1 - X6 pueden ser calentadas con el metodo acelerado (High-Speed). Despues del tiempo de fraguado (30 min) se mete la mufla en el horno con la temperatura final.

**Tiempo de mantenimiento a temperatura final**      **X3 para 60 min.**                      **X6 para 90 min.**

**Calentamiento en etapas**

Procedimiento	Ritmo de calentamiento	x 3	x 6	x 9	
1. Etapa	170°C	4-6°C/Min.	45 min.	60 min.	90 min
2.- Etapa	300°C	4-6°C/Min.	30-45 min.	60-90 min.	60-90 min.
3. Etapa	580°C	8-10°C/Min.	30-45 min	60-90 min.	60-90 min.
Temp. final	700-850°C	8-10°C/Min.	30-45 min.	60-90 min.	60-90 min.

**Colado/Enfriamiento**

La técnica de colado es como habitual. Independientemente si usa 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 YETIVEST.

**Recomendación importante**

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

<b>Dokument:</b>	<b>Erstellt am/von:</b>	<b>geändert am/von:</b>	<b>Revision:</b>	<b>freigegeben am/von:</b>	<b>Seitenzahl:</b>
BA	28.01.2004/TB	03.06.2019/CJ	1	03.06.2019/TB	Seite 2 von 2