



**Kronen- und Brückeneinbettmasse für alle Legierungen sowie für die Presskeramik, sowohl in der Speed- als auch in der konventionellen Aufheizmethode verarbeitbar**

## Mischungsverhältnis

Pulver : Liquid                      100 g : 24 - 26 ml

## Verarbeitung

- Liquid vorlegen.
- Pulver einstreuen.
- 30 Sekunden kräftig durchmischen.
- 1 Minute unter Vakuum rühren.
- Das Vakuum weitere 30 Sekunden halten.

Das Auffüllen der Gußmuffel erfolgt auf der niedrigsten Rüttelstufe. Ist die Gußmuffel aufgefüllt, wird nicht mehr nachgerüttelt.

Verarbeitungszeit                      ca. 5 min

Werden Metallmuffeln verwendet, sind diese wie folgt mit Vlies auszukleiden:

Muffelgröße 1 u 3:                      1 Vlieseinlage  
Muffelgröße 6:                            2 Vlieseinlagen

Wird ringlos gegossen, muß eine auf der Innenseite glatte Manschette benutzt werden. Überlappende Kanten, z.B. bei Magnetmanschetten, müssen mit Vaseline eingefettet werden.

## Schnellgußtechnik Legierungen

### Vorwärmen

25-30 Minuten nach dem Anrühren kann die Gußmuffel in den 850-900 °C heißen Ofen gestellt werden.

### Achtung

Bei Öfen mit Bodenheizung ist für einen genügenden Abstand (ca. 1 cm) zwischen Muffel und Bodenplatte zu sorgen.

## Vorwärmezeiten

Muffelgröße	1	min. 35 min
	3	min. 45 min
	6	min. 60 min

jeweils bei Endtemperatur. Für jede weitere Muffel muß die Vorwärmzeit um 10 Minuten verlängert werden

## Konzentratabmischungen für Metallringe und ringloses Gießen:

50% Onlays, Inlays, Konuskronen  
65% Goldguß, Kronen und Brücken  
75% Sekundärteile und Aufbrennkeramik  
100% NEM Legierungen

Die Konzentrationsabmischungen sind Richtwerte und vom Legierungstyp abhängig.

## Übernachtvorwärmung Legierungen

Da bei der Übernachttechnik die volle Abbindeexpansion erreicht wird, sollte je nach Legierungstyp und Arbeit, die Liquidkonzentration um 5% - 10% reduziert werden.

## Vorwärmen

Die Muffel nach dem Aushärten in den kalten Ofen stellen. Bei 290 °C und bei 580 °C ist, je nach Muffelgröße und -anzahl, eine Haltezeit von 30 - 45 Min. erforderlich.

Die legierungsabhängige Endtemperatur ebenfalls 30 - 45 Minuten halten.

## Aufheizgeschwindigkeit

ca. 3 - 5 °C/Min. bei linearer Ofensteuerung.

**Maximale Endtemperatur**            1200° C  
Zügig gießen, Gußverzögerungen vermeiden!

## **Presskeramik**

### **Verarbeitung**

Wie gewohnt wird das Wachsojekt auf der Basis des Presszylinders angewachst.

Der Presszylinder wird leicht mit Vaseline bestrichen, um nach dem Aushärten der Einbettmasse ein sicheres und einfaches Entfernen des Presszylinders zu ermöglichen.

Die Vorbereitung der Einbettmasse sollte mit Exaktheit durchgeführt werden, um die gewünschte Expansion und somit die größte Passgenauigkeit zu gewähren.

### **Konzentratabmischung Liquid**

40 – 60 % Inlays, Onlays je nach Präparation und Größe

60 – 70 % Einzelkronen

Eine höhere Konzentration von Gilvest Liquid Flüssigkeit steigert die Gesamtexpansion.

### **Anmischen der Einbettmasse**

Die Flüssigkeit in entsprechender Konzentration und Menge in den Rührtopf geben, entsprechende Menge Einbettmasse hinzufügen und auf dem Rüttler kurz durchspateln. Danach maschinell 1 Minute unter Vakuum rühren.

### **Muffelbestückung**

100 g max. 3 gleichartige Wachsteile

200 g max. 5 gleichartige Wachsteile

### **Einbetten des Press-Zylinders**

Wie gewohnt wird eingebettet. Den Zylinder an der Atmosphäre mind. 15 - 17 Minuten für 100 g Muffeln und 17 – 19 Minuten für 200 g Muffeln aushärten lassen. Nach der Entfernung der Kunststoffbasis des Zylinders wird dieser in den 850°C heißen Vorwärmofen gestellt.

### **Vorwärmezeiten**

100 g Zylinder

45 Minuten

200 g Zylinder

60 Minuten

Danach wird der Zylinder wie üblich im Keramikpressofen mit der gewünschten Press-Keramik versorgt.

### **Abkühlen und Ausbetten des Zylinders**

Nach dem Abkühlen wird der Zylinder ausgebettet und abgestrahlt.

### **Warnung**

Diese Einbettmasse enthält Quarz und Cristobalit. Das Einatmen von Staub ist daher zu vermeiden!

**Den Vorwärmofen während der Heizphase nicht öffnen, da sich die entstehenden Wachsdämpfe an der Luft entzünden können!**

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Sie entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik. Wir gewährleisten einwandfreie Qualität unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussesbereiches entstehen.