

Einbettmasse für die Modellgusstechnik**Verarbeitung**

Mischungsverhältnis: Bei Silikondublierung:
100 g Pulver: 20-22 ml Flüssigkeit → 400 g : 80 ml

Bei Gel-Dublierung:
100 g Pulver : 18-20 ml Flüssigkeit → 400 g : 72 ml

Empfohlene

Liquidkonzentration: Klammermodellguss: 65-75%*
Kombiarbeiten: 75-85%*
Sekundärgerüste: 85-100%*

*Die Angaben sind Orientierungswerte. Die finale Liquidkonzentration muss durch Testgüsse vom Labor selber ermittelt werden.

Lager- und Verarbeitungstemp.: ca. 20-23 °C

Mischen: 20 s manuell
60 s Vakuum im Mischer

Abbindezeit: ca. 9 min

Vorwärmtemperatur: 850 - 900 °C

Anmischen

Rührbecher ausspülen und mit einem sauberen Tuch trocknen. Die benötigte Menge Liquid in den Rührbecher vorlegen. Die entsprechende Menge **Adenta®-Vest PA** zugeben. 20 s mit dem Spatel gut durchmischen, danach 1 min unter Vakuum im Mischer (ca. 350 Umdrehungen / min) mischen. Nach dem Mischen für weitere 10 s den Unterdruck halten.

Höhere Raumtemperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit der Einbettmasse!
Tipp: Anmischflüssigkeit um 1 ml erhöhen.

Einbetten

Das Auffüllen der Gussmuffel erfolgt auf niedrigster Rüttelstufe. Ist die Gussmuffel aufgefüllt, wird nicht mehr nachgerüttelt. Verarbeitungszeit ca. 5 min Abbindezeit ca. 9 min.

Die Überbettung kann mit destilliertem Wasser gemacht werden.

Speedguss

Ca. 25 min nach dem Befüllen kann die Gussmuffel in den 850 - 900 °C heißen Ofen gestellt werden. Endtemperatur von 900-950°C mind. 45 min halten. Die Ofentüre darf während der ersten 20 min nicht geöffnet werden - Verletzungsgefahr!

Konventionelles Aufheizen

Beim konventionellen Aufheizen wird die volle Abbindeexpansion erreicht, deshalb sollte je nach Legierungstyp und Arbeit, die Liquidkonzentration um 5% - 10% reduziert werden.

Die Muffel nach dem Aushärten in den kalten Ofen stellen. Bei 280 °C und bei 580 °C ist, je nach Muffelgröße und -anzahl, eine Haltezeit von 45 - 60 min erforderlich. Die legierungsabhängige Endtemperatur von 900 - 950°C mind. 45 Minuten halten.

Aufheizgeschwindigkeit ca. 3 - 7 °C/min bei linearer Ofensteuerung.

Sicherheitshinweise

- Während der Wachsausbrennphase den Ofen bitte nicht öffnen.
- Einbettmassen enthalten Quarz. Staub nicht einatmen! Gefahr von Lungenschäden (Silikose, Lungenkrebs)
Empfehlung: Atemschutzmaske vom FFP3-EN149 verwenden. Staubbildung beim Öffnen und beim Einfüllen in den Anmischbecher vermeiden.
- Staub am Arbeitsplatz nur feucht entfernen.
- Um Staub beim Ausbetten zu vermeiden, die nach dem Guss völlig ausgekühlte Muffel in Wasser legen, bis sie durchfeuchtet ist.
- Beim Abstrahlen Absaugung mit Feinstaubfilter verwenden.

**Achtung****Investment material for model casting****Processing**

Mixing ratio: Silicone-duplication:
100 g powder : 20-22 ml fluid → 400 g : 80 ml

Gel-duplication:
100 g powder : 18-20 ml fluid → 400 g : 72 ml

Concentration of mixing liquid:

Partial denture with brackets: 65-75%*
Combination prostheses: 75-85%*
Secondary frames: 85-100%*

*The liquid concentration is only for orientation. The final liquid concentration must be determined by means of test casts.

Storage- and processing temperature: ca. 20-23 °C

Mixing advice 20 s manual
60 s vacuum mixer

Setting time ca. 9 min

Pre-heating temperature 850 - 900°C

Mixing

Rinse the mixing bowl and dry with a clean towel. Add the required quantity of liquid into the mixing bowl. Add the appropriate quantity of **Adenta®-Vest PA** powder. Mix well with a spatula (for 20 s), then mix under vacuum for 1 min (about 350 rpm), hold the vacuum for further 10 s. after mixing.

Higher room temperatures shorten the processing time of the investment material! Note: Increase the mixing liquid by 1 ml.

Investing

The fill-in into the casting ring should be made at the lowest power vibrator. Once the casting ring has been filled up, the vibrator must be switched off. Processing time approx. 5 min, setting time approx. 9 min.

The over bedding can be done with distilled water.

Speed heating

Ca. 25 min after fill-in, the casting ring can be put into the hot furnace at a temperature of 850 - 900°C. Hold final temperature of 900-950°C for at least 45 min. Do not open the furnace door within the first 20 minutes! Risk of injury!

Conventional heating

With the conventional heating, the full setting expansion will be reached, you should therefore reduce the liquid concentration by 5% - 10%.

Put the set-up casting form into the cold oven. Please keep in mind to set a holding time at 280°C and 580°C of 45 - 60 min (depending on the casting ring size and number of rings). Hold the final temperature of 900-950°C for at least 45 min (depending on the alloy).

General heating rate approx. 3 - 7 °C/min with linear oven control.

Safety notes

- Do not open the furnace door during heat-up.
- Investment powder contains silicone. Do not inhale the dust! Risk of lung damage (silicosis, lung cancer).
Recommendation: Use a Respirator, type FFP3-EN149. Avoid dust during opening and during fill-in to the mixing bowl.
- Remove the dust at your working place only with wet towels.
- Avoid dust during devesting, place the cooled-down muffle in water until it is thoroughly moistened.
- Use an extraction system during sandblasting.

**Warning**

Our information and recommendation are based on the state of the art in science and technology and has to be considered correct to the best of our knowledge and experience on this day. The above version shall replace any previous versions.

Die Informationen und Empfehlungen beruhen auf dem heute bekannten Stand der Wissenschaft und Technik und sind nach unserem Kenntnisstand und unseren Erfahrungen zum gegenwärtigen Zeitpunkt als korrekt anzusehen. Die vorliegende Version ersetzt alle früheren Versionen.