

picodent easysoft

Gipsgebundene Einbettmasse

Speziell für den kalten und heißen Ofen

Anmischverhältnis:	32 - 40 ml destilliertes Wasser auf 100 g easysoft -Pulver
Mischzeit unter Vakuum:	60 Sekunden
Verarbeitungszeit:	ca. 7 Minuten
Abbindezeit:	ca. 60 Minuten
Abbindeexpansion:	0,4 - 0,8% je nach Anmischverhältnis
Thermische Expansion:	1,2%

Produktinformationen

easysoft ist die Spezialeinbettmasse für alle niedrigschmelzenden Legierungen mit einer Liquidustemperatur von maximal 1060°C und einer Gießtemperatur von maximal 1200°C. **easysoft** ist bestens geeignet für Inlays, Onlays und Teilkronen, Kronen und Brücken und sorgt für perfekten Sitz von Sekundärteilen, unabhängig davon, ob Sie die Muffel in den kalten oder bereits vorgewärmten Ofen setzen. **Auch beim Einsatz von Modellierkunststoffen und Tiefziehfolien** gewährleistet die besondere Stabilität von **easysoft** optimale Ergebnisse. Die besondere Auswahl der Rohstoffe und strenge Qualitätskontrollen gewährleisten immer optimale Gussergebnisse, unabhängig von Gussverfahren und Modellierwerkstoffen.

Verarbeitungshinweise

Damit Sie stets optimale Ergebnisse erhalten, beachten Sie bitte noch folgende Hinweise zur Verarbeitung von **easysoft**:

- Für alle Gusstechniken (Vakuumdrukguß oder Schleuderguß) wird Balkenanstiftung empfohlen. Dies gilt auch für Einzelobjekte. Der Balkendurchmesser muss 4 - 5 mm betragen. Der Durchmesser der Speiser und der Abstand vom Balken zum Objekt sollte 3 mm sein. Für die Gusskanäle vom Kegel zum Balken wählen Sie 3 - 4 mm Durchmesser.
- Sorgen Sie für einen Mindestabstand der Modellation von etwa 8 mm zur Muffeloberkante und etwa 5 - 7 mm zum Muffelring.
- Ein Vorbehandeln der Modellation mit Wachsentspanner ist aufgrund der guten Anfließigenschaften von **easysoft** nicht erforderlich.
- Verwenden Sie grundsätzlich einen Metallmuffelring und kleiden Sie diesen mit einem keramischen Vlies wie folgt aus: Ring leicht mit Vaseline einfetten, Vlies einlegen und mit dem unteren Muffelrand abschließen lassen. Vlies ganz leicht mit Vaseline nach innen einfetten und dadurch gegen Wasseraufnahme passivieren (trockenes Vlies kann Feuchtigkeit aus der Einbettmasse saugen, feuchtes Vlies kann Wasser an die Einbettmasse abgeben). Bei Ringgröße 6X sollten Sie das Vlies doppelt einlegen.
- Destilliertes Wasser abmessen und im Vakuumbecher vorlegen. **Achtung:** Ältere, aufgeraute Anmischbecher können im trockenen Zustand 2 - 3 ml Wasser aufsaugen, daher den Becher immer erst mit Wasser ausschwenken und dann trockenreiben. **Keine Becher verwenden, die auch zum Anmischen von phosphatgebundener Einbettmasse verwendet werden!**
- Becher auf die Waage stellen, Tarataste drücken, **easysoft**-Pulver zuwiegen, anspateln und dann 60 Sekunden unter Vakuum mischen.
- **easysoft** mit einem Instrument oder Pinsel auf die Objekte auftragen und dann die Muffel mit möglichst geringem Rüttlereinfluss auffüllen. Sobald die Objekte von Einbettmasse bedeckt sind, Muffel vom Rüttler nehmen und ohne Rütteln fertig füllen.
- Lassen Sie jetzt die Muffel 60 Minuten abbinden.

Es gibt zwei Möglichkeiten des Aufheizens

- **Möglichkeit 1:** Setzen Sie die Muffel in den **kalten** oder maximal 200°C heißen Ofen, und wärmen Sie gesteuert vor. Beachten Sie die Endhaltezeit von 30 - 40 Minuten, je nach Muffelgröße und Füllungsgrad des Ofens, und gießen Sie dann zügig ab.
- **Möglichkeit 2:** Setzen Sie die Muffel in den bereits auf Endtemperatur (je nach Legierung bis max. 740°C) **vorgewärmten** Ofen. Halten Sie diese Temperatur, je nach Muffelgröße und Füllungsgrad des Ofens, 40 - 60 Minuten, und gießen Sie dann zügig ab.
- Zum Ausbetten lassen Sie die Muffel auf Raumtemperatur abkühlen. Vorsicht! Bei zu frühem Ausbetten (Abschrecken der heißen Muffel) haftet die Oxidschicht am Objekt. Dies erschwert das Absäuern und Weiterbearbeiten. Betten Sie die Gussobjekte unter fließendem Wasser aus. Einbettmassenreste können mit dem Dampfstrahler entfernt werden.

Allgemeine Tipps und Empfehlungen

Als **Wachse** sollten organische Wachse, die rückstandsfrei verbrennen, zum Einsatz kommen. Als **Modellierkunststoffe** werden Pinselkunststoffe, wie z.B. Pattern-Resin oder Bredent pi-ku-plast, empfohlen. Verarbeiten Sie diese Kunststoffe mit wenig Monomerflüssigkeit, und warten Sie mindestens 4 - 5 Stunden nach dem Auspolymerisieren, bevor Sie einbetten. Lichthärtende Kunststoffe führen zu einem unbefriedigenden Gussergebnis. Gestalten Sie die Kunststoffmodellation von Anfang an möglichst grazil. Beim starken Zurückschleifen können durch die punktuelle Erhitzung, je nach Drehzahl und Anpressdruck, Verzüge in der Modellation- und dadurch Passungsprobleme- auftreten. Sorgen Sie immer für eine dünne Wachsschicht auf einer Seite der Kunststoffmodellation. Damit vermeiden Sie Spannungen und Oberflächenschädigungen durch den im Ofen aufquellenden Kunststoff. Verblockungen zwischen Sekundärteilen sollten immer in Wachs erfolgen. Der zwischen den Stümpfen liegende massive Kunststoffblock kann sonst beim Aufquellen zum Abbrechen eines Stumpfes in der Muffel führen.

Achten Sie auf **Rückstände** von Entspannungsmitteln oder Isoliermittelreste (Gips gegen Wachs) auf Ihren Objekten. Diese Rückstände können zu Abbindestörungen der Einbettmasse und somit zu Oberflächenrauigkeiten des Gusses führen! Als **Muffelvlies** verwenden Sie bitte ein mindestens 1 mm starkes, keramisches Vlies (vorzugsweise picodent-easyvlies). Papier ist ungeeignet, da es zu dünn ist, der Expansion zuviel Widerstand entgegengesetzt und verbrennt, was zu Rußentwicklung und zum Herausrutschen der Muffel aus dem Ring beim Entnehmen aus dem Ofen führen kann. Stellen Sie die Muffel immer mit dem Gusstrichter nach unten in den Ofen.

Als **Muffelgrößen** sind nur 3X und 6X empfehlenswert, 1X und 9X sollten nach Möglichkeit nicht verwendet werden. Beim **Aufsetzen** der Muffel **über Nacht** muss der Ofen abends kalt sein. Programmieren Sie Ihren Ofen nach Anleitung, und schützen Sie die Muffel vor dem Austrocknen, indem Sie einen Wachsdeckel auf beiden Seiten aufbringen. Es genügt 0,25 mm Plattenwachs aufzulegen und einmal mit dem heißen Wachsmesser um den Ring zu fahren. Das in der Muffel enthaltene Restwasser spült beim Aufheizen die Verbrennungsrückstände aus dem Gushohlräum. Beachten Sie bei Eingabe der Endtemperatur Ihres Ofens die Angaben des Legierungsherstellers.

Reduzieren Sie bei Schleuderguß das Anzugsmoment des Gussgerätes. Da die meisten Guss Schleudern auch zum Gießen von Modellguss ausgelegt sind, reicht für **easysoft** meist ein Drittel des maximalen Anzugsmomentes aus. Sollten Sie eine Guss Schleuder im Einsatz haben, die eine Reduktion des Anzugsmomentes nicht zulässt, minimieren Sie die Anzahl Ihrer Objekte je Muffel, und überschreiten Sie keinesfalls die maximale Metallmenge von 25 g je Guss.

Haben Sie noch Fragen? Die picodent Service-Hotline für Einbettmassen (Dentalstudio Geyer, Bayreuth) steht Ihnen unter 0921-47820 gerne zur Verfügung.

Rev. 2011-06