

picovest universal NF

Empfohlene Anmischverhältnisse für 150 g Pulver

Objekt		Anmischflüssigkeit (klar)				Spezialanmischflüssigkeit für hohe Expansion (rosa)	
		Anmischverhältnis je 100 g	Anmischverhältnis je 150 g 3er-Muffel	Liquid/dest. Wasser	eigene Laborwerte	Anmischverhältnis je 100 g	Liquid/dest. Wasser ca. %
Kronen u. Bücken in Wachs, niedrigschmelzende Legierung	Konzentrat: dest. Wasser	12,5 ml 12,5 ml	19 ml 19 ml	50% 50%		10 ml 15 ml	40% 60%
Kronen u. Brücken in Wachs, hochschmelzende Aufbrennlegierung (edelmetallhaltig)	Konzentrat: dest. Wasser	12,5 ml 12,5 ml	19 ml 19 ml	50% 50%		10 ml 15 ml	40% 60%
Kronen- u. Brücken in Wachs, edelmetallfreie Aufbrennlegierung	Konzentrat: dest. Wasser	23 ml 2 ml	36 ml 2 ml	Fr./K/Br. 95% 5%		18 ml 7 ml	70% 30%
Konuskronen in Kunststoff, sekundär niedrigschmelzende Legierungen	Konzentrat: dest. Wasser	19 ml 6 ml	28,5 ml 9,5 ml	75% 25%		14 ml 11 ml	55% 45%
Teleskopkronen in Wachs, niedrigschmelzende Legierungen	Konzentrat: dest. Wasser	19 ml 6 ml	28,5 ml 9,5 ml	60% 40%		10 ml 15 ml	40% 60%
Teleskopkronen in Kunststoff, sekundär niedrigschmelzende Legierungen	Konzentrat: dest. Wasser	20 ml 5 ml	30 ml 8 ml	75% 25%		14 ml 11 ml	55% 45%
Presskeramik, Maltechnik und Schichttechnik	Konzentrat: dest. Wasser	19 ml 6 ml	28,5 ml 9,5 ml	75% 25%		14 ml 11 ml	55% 45%
NEM Teleskop-Kronen (mit Unterfolie = 0,1 mm Platzhalter)	Konzentrat: dest. Wasser	24 ml 1 ml	36 ml 2 ml	Front 95% 5% sekund. NEM 90% - 95% / 5%		18 ml 7 ml	70% 30%
Teleskop-Kronen in Kunststoff, sekundär	Konzentrat: dest. Wasser	25 ml	3er / 2 x Vlies)	100%		20 ml 5 ml	80% 20%

Sollte die Expansion zu gering sein, empfehlen wir die Verwendung der Spezialanmischflüssigkeit für hohe Expansion.

Die Spezialanmischflüssigkeit darf nicht höher als 90% dosiert werden!!!!

Molaren ca. 5 % weniger Konzentration im Anmischverhältnis (Kronen- und Brückentechnik)

5-10 % mehr Konzentration bei edelmetallreduzierten Legierungen

20% höhere Konzentration bei Palladiumlegierungen

Bei Modellguss mit Lichtwachs verwenden Sie bitte die picodent Modellguss-EBM: picocast speed NF

Mischungsverhältnis: 100 g : 25 ml / 150 g : 38 ml

Verarbeitungszeit: ca. 5 Minuten

Drucktopf: Die Einbettung im Drucktopf ist nicht notwendig. Falls doch gewünscht für 10 Minuten bei max. 2,5 bar.

Zu viel Druck kann zu Veränderungen der Modellation führen. Anschließend Drucktopf langsam evakuieren (ca. 4-5 Minuten).

Schnellguss (empfohlen)

Vorwärmen: Nach 20 Minuten, gerechnet ab dem Erstkontakt Pulver/Liquid, kann die Gussmuffel in den 850°C heißen Ofen gestellt werden. Bei Presskeramiken Vorwärmtemperaturen und Vorwärmezeiten der jeweiligen Hersteller beachten.

Vorwärmzeiten:

Muffelgröße 1 25 Minuten

Muffelgröße 3 45 Minuten

Muffelgröße 6 75 Minuten jeweils bei Endtemperatur

Übernachtvorwärmen

Die Muffel mit Frischhaltefolie o. Wachsdeckel versiegeln und in den kalten Ofen geben.

Haltezeiten sind bei 290°C für 45 Minuten und bei 580°C für 30 Minuten erforderlich.

Die jeweilige Endtemperatur 30-45 Minuten halten. (Max. Endtemperatur: 1.050°C)

Die Aufheizgeschwindigkeit bis 580°C in 3-5°C/Min., ab 580°C in 9°C/Min.

Haben Sie noch Fragen?

Die picodent Service-Hotline für Einbettmassen (Dentalstudio Geyer, Heinersreuth) steht Ihnen unter +49 921-47820 gerne zur Verfügung. picodent GmbH, Lüdenscheider Str. 24-26, 51688 Wipperfürth, Telefon +49 2267-6580-0, www.picodent.de.

Rev. 2019-07-19