

# picovest<sup>®</sup> royal

Graphitfreie, phosphatgebundene Einbettmasse für die Kronen- und Brückentechnik für konventionelles und schnelles Aufheizen.

**Mischungsverhältnis:** 150 g: 36 ml  
**Verarbeitungszeit:** ca. 6 Minuten

## Verarbeitung

- Liquid vorlegen
- Pulver einstreuen
- 30 Sekunden per Hand durchspateln
- 60 Sekunden unter Vakuum rühren / Rührgeschwindigkeit 350 u/min

picovest<sup>®</sup> royal wird vorzugsweise mit den ringlosen picodent<sup>®</sup> Speed-Muffeln verwendet. Die Verwendung von Muffelringen aus Metall ist ebenfalls möglich.

Die Einbettmasse gleichmäßig in den vorbereiteten Muffelformer füllen. Bei einer komplizierten Geometrie des Objektes kann die Einbettmasse auch unter leichter Vibration (Rüttler auf niedrigster Stufe) eingefüllt werden. Übermäßiges Rütteln ist unbedingt zu vermeiden, da dies zu Blasenbildung und Entmischung führen kann.

**Die Aushärtung der Einbettmasse unter Druck ist nicht notwendig.**

## Langsames Aufheizen (konventioneller Guss)

- Muffelformer mit Einbettmasse befüllen und 20 Minuten aushärten lassen.
- Muffelformer abziehen und an der dem Gusstrichter entgegengesetzten Seite anrauen (drei Striche einkratzen).
- Muffel in den kalten Ofen stellen. Für größere Kunststoffmodellationen eine Haltestufe bei 250 °C programmieren.  
Gr. 2: 30 min / Gr. 3: 45 min / Gr. 6: 60 min / Gr. 9: 90 min
- Ofen gleichmäßig auf Endtemperatur 850° - max. 950°C heizen. Bitte hierzu auch die Gebrauchsinformation der verwendeten Legierung beachten.  
Empfehlung: Steigrate 9°C/min. **Eine weitere Haltestufe ist nicht erforderlich.**
- Muffel bei Endtemperatur im Ofen stehen lassen, je nach verwendeter Muffelgröße (Gr. 2: 30 min / Gr. 3: 45 min / Gr. 6: 60 min / Gr. 9: 90 min).

→ Tipp: Beim **Vorwärmen über Nacht** die Muffel mit einer Frischhaltefolie oder Wachsdeckel versiegeln.

## Schnelles Aufheizen (Speedguss)

- Muffelformer mit Einbettmasse befüllen und 20 Minuten aushärten lassen.
- Muffelformer abziehen und an der dem Gusstrichter entgegengesetzten Seite anrauen (drei Striche einkratzen).
- Muffel spätestens 25 min nach Pulver-Liquid Kontakt in den max. 850 °C vorgeheizten Ofen stellen. Haltezeiten bei 850 °C: Gr. 2: 30 min / Gr. 3: 45 min / Gr. 6: 60 min / Gr. 9: 90 min, **Kunststoffmodellationen immer bei 600°C aufsetzen.**
- Je nach verwendeter Legierung den Ofen auf Endtemperatur (max. 950 °C) hochheizen. Die Haltezeiten bei 850 °C sind in jedem Fall einzuhalten.
- Muffel bei Endtemperatur im Ofen stehen lassen, je nach verwendeter Muffelgröße (Gr. 2: 30 min / Gr. 3: 45 min / Gr. 6: 60 min / Gr. 9: 90 min).

Kunststoffmodellationen (Modellierkunststoff selbsthärtend/Pulver-Flüssigkeit oder picobello plus/lichthärtend) immer mit Wachsüberzug versehen.

## Konzentrationsabmischungen für 150g Pulver

Indikation	Modelliermaterial	Gusslegierung	Konzentration [ml]	Konzentration [%]	Eigene Werte
			Liquid: aqua dest	Liquid: aqua dest	
Kronen & Brücken	Wachs	NEM-Legierungen	30 : 6	83 : 17	
		Goldreduziert (> 55%) und Aufbrennlegierungen für Keramik	21 : 15	58 : 42	
		Palladium-Basis-Legierungen	23 : 13	64 : 36	
		Hochgoldhaltig (> 70% Au)	20 : 16	56 : 44	
Inlay (dreiflächig)	Wachs	NEM-Legierungen	29 : 7	81 : 19	
		Goldreduziert (> 55%) und Aufbrennlegierungen für Keramik	21 : 15	58 : 42	
		Palladium-Basis-Legierungen	23 : 13	64 : 36	
		Hochgoldhaltig (> 70% Au)	20 : 16	56 : 44	
Sekundärteile, Teleskop*- und Konuskronen 0-6°	Modellierkunststoff selbsthärtend (Pulver/Flüssigkeit) mit Wachsüberzug	NEM-Legierungen	32 : 4	89 : 11	
		Goldreduziert (> 55%) und Aufbrennlegierungen für Keramik	19 : 17	53 : 47	
		Palladium-Basis-Legierungen	20 : 16	56 : 44	
		Hochgoldhaltig (> 70% Au)	21 : 15	58 : 42	
Sekundärteile, Teleskop*- und Konuskronen 0-6°	picobello plus lichthärtend mit Wachsüberzug	NEM-Legierungen	33 : 3	92 : 8	
		Goldreduziert (> 55%) und Aufbrennlegierungen für Keramik	18 : 18	50 : 50	
		Palladium-Basis-Legierungen	21 : 15	58 : 42	
		Hochgoldhaltig (> 70% Au)	20 : 16	56 : 44	

\* Bei Teleskopkronen kann die Konzentration um +1 ml Liquid / - 1 ml aqua dest erhöht werden (36 ml Gesamt sind einzuhalten).

Alle Angaben basieren auf Testergebnissen unseres Labors und verstehen sich als Richtwerte. Alle Angaben ohne Gewähr. Beachten Sie bitte auch die Gebrauchsinformation der verwendeten Legierung. Ausführliche Informationen zu Konzentrationen können bei picodent<sup>®</sup> angefordert werden.

**Lager- und Verarbeitungstemperatur: Ideal bei 20-23°C! Generell gilt: Konstante Lagerung und Verarbeitung = konstante Ergebnisse!**

## Warnhinweise



**Achtung**

picovest<sup>®</sup> royal enthält Quarz und Cristobalit. Am Verarbeitungsort ist für eine entsprechende Absaugung bzw. Entlüftung zu sorgen. Einatmen des Produktstaubes kann Silikose verursachen. P2-Atmenschutzmasken sind vom Arbeitgeber zur Verfügung zu stellen. Beim Erhitzen der Einbettmasse entsteht Ammoniak. Ammoniak reizt die Atmungsorgane. Haut- und Schleimhautreizungen (mechanisch) sind an Atemwegen und Augen möglich. Bei lokalem Kontakt ist mit Reiz- und ggf. Ätzwirkung an Haut- und Schleimhäuten zu rechnen.

picovest<sup>®</sup> royal Liquid: Nach Hautkontakt: Bei Berührung mit der Haut mit viel Wasser spülen. Nach Augenkontakt: Bei geöffnetem Lidspalt gründlich mit viel Wasser spülen. Bei anhaltenden Beschwerden: Augenarzt vorstellen. Nach Verschlucken: Mund mit Wasser ausspülen und reichlich Wasser nachtrinken. Nie einer ohnmächtigen Person etwas durch den Mund einflößen. Amischflüssigkeiten sind alkalisch.

**Bitte beachten Sie auch die jeweils gültigen Sicherheitsdatenblätter!**

**Haben Sie noch Fragen? Die picodent<sup>®</sup> Service-Hotline für Einbettmassen (Dentalstudio Geyer, Heinersreuth) steht Ihnen unter 0921-47820 gerne zur Verfügung.**

Rev. 2016-12-13