

picovest[®] universal

phosphatgebundene Präzisions-Schnellguß-Einbettmasse

für die Kronen- und Brückentechnik sowie für alle Presskeramiken

Mischungsverhältnis: 100 g: 26 ml
150 g: 39 ml
Verarbeitungszeit: ca. 5 Minuten

Verarbeitung

- Liquid vorlegen
- Pulver einstreuen
- 20 Sekunden kräftig durchmischen
- 90-120 Sekunden unter Vakuum rühren
- Rührgeschwindigkeit: 350-360 U/Min. - höhere Rührgeschwindigkeiten führen zu geringerer Expansion
- das Vakuum weitere 30 Sekunden halten

Werden Muffelringe benutzt, sind diese wie folgt mit Vlies auszukleiden:

Muffelgröße 1 + 3 : 1 Vlieseinlage
Muffelgröße 6 + 9: 2 Vlieseinlagen

Muffelinnenseite als auch das Vlies sollten mit Vaseline eingefettet werden. picodent Vlies hat die gleiche Höhe wie die Muffel. Bei NEM ab 3er Muffel 2 Lagen Vlies, ab 6er Muffel 3 Lagen Vlies benutzen.

picovest universal ist auch für muffelfreie Systeme geeignet (z.B. picodent Speed-Muffel System).

Das Auffüllen der Gußmuffel erfolgt auf der niedrigsten Rüttelstufe. Ist die Gußmuffel aufgefüllt, wird nicht mehr nachgerüttelt. Alternativ die Muffel neben den Rüttler stellen und die EBM über Kontakt Anrührbecher mit dem Rüttler eingießen. Die Gußmuffel wird danach für max. 10 Minuten bei ca. 3 bar in den Drucktopf gegeben, zu viel Druck kann zu Veränderungen der Modellation führen. Anschließend Drucktopf langsam evakuieren (ca. 4-5 Minuten).

Schnellguß

Vorwärmen: 20-25 Minuten nach dem Anrühren kann die Gußmuffel in den 850°C heißen Ofen gestellt werden.

Bei Presskeramiken Vorwärmtemperaturen und Vorwärmzeiten der jeweiligen Hersteller beachten.

Bei sehr großen Kunststoffmodellationen (z. B. picobello, picodent) vorzugsweise die Aufheizvariante „Übernacht-vorwärmen“ einsetzen. Bei Modellguß mit Lichtwachs verwenden sie bitte die picodent Modellguß-EBM: picocast SP speed.

Vorwärmzeiten

Muffelgröße	1	25 Minuten
	3	45 Minuten
	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 min. und bei 580°C für 30 min. erforderlich.

Die jeweilige Endtemperatur 30 - 45 min. halten. (max. Endtemperatur : 1050°C)

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

Konzentratabmischungen

50% Onlays, Inlays, Primärteile

50% Goldguß, Kronen und Brücken (Wachs) und Aufbrennkeramik

60% Goldguß, Kronen und Brücken (Tiefziehfolie) und Aufbrennkeramik

70-75% Sekundärteile (Wachs-Tiefziehfolie)

75% Presskeramik

95-100% NEM Legierung

Die Konzentratabmischungen sind Richtwerte und vom Legierungstyp abhängig. Bei Presskeramik – bitte Angaben der Hersteller beachten.

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

Eine Anmischtablette mit differenzierten Richtwerten für beide Anmischflüssigkeiten kann angefordert werden.

Lagertemperatur: wichtig!! Ideal bei 18° - 20° C. Bei Temperaturen über 26°C ist die Expansion nicht mehr korrekt steuerbar.

Warnung:

Diese Einbettmasse enthält Quarz und Cristobalit. Kann die Lunge schädigen bei längerer oder wiederholter Exposition.

Expositionsweg: Einatmen/Inhalation. Staub nicht einatmen. Bei unzureichender Belüftung Atemschutz tragen.

Bei Unwohlsein ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen.

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 Einflusses entstehen.

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



ACHTUNG
WARNING
ATTENTION
ATTENZIONE

GB Phosphate bonded precision-quick filling investment material

Mixing ratio:	100 gr : 26 ml; 150 gr : 39 ml	Working time: approx. 5 minutes
Instructions:	• Provide requisite amount of liquid • Pour in the powder • Mix careful for 20 seconds • Mix for 90 - 120 seconds under vacuum • Stirring speed: 350-360 r.p.m – higher stirring speed leads to lower growth • Maintain the vacuum for another 30 seconds	

When using muffle rings, please use following fleece:
Muffle size 1 + 3: 1 fleece inlay
Muffle size 6 + 9: 2 fleece inlays
The muffle inside and the fleece too must be greased with vaseline. picodent fleece has the same height as the muffle.
NEM uses a 2-layer fleece per size 3 muffle, a 3-layer fleece per size 6 muffle.
picovest universal is also suitable for muffleless systems (e.g. picodent Speed Muffle System).
The padding of the casting ring is set at the lowest vibration level. Once the casting is padded, then the vibration will cease. Alternatively the muffles next to the shaker set and the dental casting investment moulds when the mixing flask gets in contact with the shaker. The casting ring will then be given up to 10 minutes max. at about 3. bar in the accumulator, so that the accrued pressure may lead to changes in the temporary cast. Then slowly empty the accumulator (ca. 4-5 minutes).
Quick casting
Preheating: 20-25 minutes after the mixing, the casting ring can be set in the oven heated up at 850°C. Observe each manufacturer's preheating temperatures and preheating times for press ceramics. For larger acrylic casts, it is preferable to set the heating option to „Overnight preheating“. For castings with light wax, please use the Picodent dental casting investment.
Preheating times
Muffle size 1x25 minutes 3x45 minutes 6x75 minutes meant for end temperature
Over night heating
Seal the former with wax or fresh keeping foil and set in cold oven. Waiting time is required on 290°C for 45 minutes and on 580°C for 30 minutes.
Keep the end temperature for 30-45 minutes. (maximum end temperature: 1050°C). The speed of heating until 580°C in 3-5°C/minute, from 580°C in 9°C/minute.

Concentrate mixes
50% onlays, inlays, primary parts
50% cast gold, crowns and bridges (wax) and baked-on ceramics
60% cast gold, crowns and bridges (thermoforming foil) and baked-on ceramics
70-75% secondary parts (wax-thermoforming foil)
75% press ceramics
95-100% NEM alloy
The concentrate mixes are guideline values and depend on the type of alloy. In the case of press ceramics – please follow the manufacturer's instructions. If expansion rate is insufficient, we recommend the use of the special mixing liquid for high expansion.
A mixing table with differentiated benchmarks can be requested.
Storage temperature: Important!! Storage at 18° – 20°C is ideal. For temperatures over 26°C, the expansion can no longer be managed with accuracy.
Warning: these investment material contains quartz and cristobalite. May cause damage to the lung through prolonged or repeated exposure. Route of exposure: Inhalative. Do not breathe dust. In case of inadequate ventilation wear respiratory protection. Get medical advice/attention if you feel unwell.
The recommendations are given to the best of our knowledge after careful control. We guarantee the quality of our products. Any further liability cannot be accepted since the proper application of our products is outside of our control.

F Materian de revêtement de précision á liant phosphate pour enfournement rapide

Ratio de mélange:	100 g: 26 ml; 150 g: 39 ml	Plage de manipulation: env. 5 minutes
Mise en oeuvre	• Préparer le liquide • Verser la poudre peu à peu • Mélanger vigoureusement pendant 20 secondes • Malaxer sous vide pendant 90-120 secondes • Vitesse de malaxage: 350-360 t/mn. Les vitesses d'agitation plus élevées réduisent l'expansion. • Maintenir sous vide 30 secondes supplémentaires	

Si l'on utilise des cylindres d'enrobage, il convient de prévoir également des bandes de garniture, à savoir:
Taille cylindre 1 + 3: 1 bande
Taille cylindre 6 + 9: 2 bandes
Appliquer de la vaseline sur les parois internes du cylindre ainsi que sur la bande de garniture. picodent la toison a la même hauteur que le moufle. Pour les métaux non précieux, utiliser 2 épaisseurs de toison à partir de la taille 3 de moufle et 3 épaisseurs de toison à partir de la taille 6 de moufle.
picovest universal est également compatible avec les systèmes sans cylindre d'enrobage (par ex. système de cylindre Speed picodent).
Remplir le cylindre sur le vibreur, réglé à la plus faible vitesse. Ne plus faire vibrer lorsque le cylindre est rempli. En alternative, placer le moufle près du vibreur et couler la masse d'empreinte avec le vibreur, en utilisant le gobelet d'agitation à contact. Mettre le cylindre dans une cocotte pendant 10 minutes maximum, à une pression de 3 bars, en faisant monter lentement le vide, trop de pression peut causer des modifications de modélisation. Evacuer ensuite lentement le bac de pressurisation (env. 4 à 5 minutes).
Enfournement rapide
Préchauffage: 20-25 minutes après le malaxage, le cylindre peut être enfourné à 850°C.
Respecter les températures et temps de préchauffage indiqués par le fabricant de la céramique pressée. Pour les modèles en matière synthétique de très grande taille, utiliser de préférence la variante de chauffage « préchauffage de nuit ». Pour la coulée de modèles avec cire translucide, veuillez utiliser la masse d'empreinte picodent:picocast SP speed.
Temps de préchauffage à la température finale:
Taille cylindre 1x25 minutes 3x45 minutes 6x75 minutes
Préchauffage de nuit
Recouvrir les cylindres d'un film fraîcheur ou d'un couvercle en cire et enfourner dans le four froid. Respecter les temps de maintien de 45 mn à 290°C et de 30 mn à 580°C.
Maintenir à la température finale 30 - 45 mn (Température finale maximale: 1050°C). Vitesse de montée en température 3 - 5° C/mn jusqu'à 580° C, 9°C/mn à partir de 580°C.
Taux de concentration
50% onlays, inlays, structures primaires
50% coulée or, couronnes et bridges (cire) et céramique réfractaire
60% coulée or, couronnes et bridges (thermoformage) et céramique réfractaire
70-75% structures secondaires (cire - thermoformage)
75% céramique de moulage
95-100% alliages non précieux
Les taux indiqués sont des valeurs indicatives et varient en fonction de l'alliage. Pour les céramiques pressées, veuillez respecter les consignes des fabricants. Si l'expansion est trop petite, nous recommandons d'utiliser le liquide spécial pour augmenter l'expansion. Tableau des mélanges avec valeurs indicatives différenciées sur demande.
Température de stockage: Important!! 18° - 20° C est la température idéale
Pour les températures au-dessus de 26 °C, il n'est plus possible de contrôler correctement l'expansion.
Attention: Ce matériau de revêtement contient du quartz et de la cristobalite. Risque presume d'effets graves pour les poumons à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée. La voie d'exposition:Inhalation. Ne pas respirer les poussières. Lorsque la ventilation du local est insuffisante, porter un équipement de protection respiratoire. Consulter un médecin en cas de malaise.
Les indications ci-dessus proviennent du savoir actuel et d'un contrôle minutieux. Elles correspondent à l'état actuel de la technique. Nous garantissons la qualité irréprochable de nos produits. Néanmoins, nous ne sommes pas responsables des résultats de transformation qui sont, en règle générale, en dehors de notre domaine d'influence.

I Rivestimento fosfatico con preriscaldamento tradizionale o veloce

Rapporto miscelazione:	100 gr. polvere: 26ml liquido; 150 gr. polvere: 39ml liquido	Tempo di lavorazione: 5 minuti ca.
	• Preparare il liquido e aggiungere la polvere • Miscelare manualmente 20 secondi • Miscelare sottovuoto 90-120 secondi • Velocità di miscelazione 350-360 giri al minuto - elevata velocità di rotazione per una minima espansione • Finita la miscelazione tenere sottovuoto per altri 30 secondi ca.	

Se si usano cilindri metallici:
Cilindro 1 x o 3 x rivestire con un giro di carta d'espansione (easyvlies)
Cilindro 6 x o 9 x rivestire con due giri di carta d'espansione (easyvlies)
Ungere con vaselina solida l'interno del cilindro e posizionare l'easyvlies.
Il riempimento della muffola di vulcanizzazione rappresenta il primo stadio. Una volta riempita suddetta muffola, questa non può essere più modificata. In alternativa, posizionare la muffola accanto al vibratore e utilizzare questo per riempire il cilindro con il misurino dosatore. A questo punto, la muffola di vulcanizzazione è immersa per circa 10 minuti in una pentola a pressione, a ca. 3 bar. Una pressione eccessiva potrebbe alterare la modellazione. Successivamente, svuotare delicatamente la pentola a pressione (ca. 4-5 minuti).
Technica di fusione veloce
Dopo 20/25 minuti dalla miscelazione il cilindro può essere messo in forno preriscaldato ad una temperatura di 850°C. Per la fusione di ceramiche pressofuse attenersi alle istruzioni del fabbricante. In caso di modelli sintetici particolarmente grandi, impostare preferibilmente l'opzione "preriscaldamento notturno". Per protesi scheletrata in cera, si prega di utilizzare un cilindro picodent adeguato: picocast SP speed
Mantenere i cilindri a temperatura finale cilindro 1x25 minuti cilindro 3x45 minuti cilindro 6x75 minuti
Technica di fusione normale
Inserire il cilindro in forno freddo. Stazionamento a 290°C per 45 minuti. Proseguire fino a 580°C e stazionare per 30 minuti. Proseguire fino alla temperatura finale. Stazionamento 30 – 45 minuti. Velocità di salita 3°-5° C al minuto fino a 580°C poi 9°C al minuto fino alla temperatura finale. Temperatura finale massima 1050°C
Concentrazione di liquido
50% onlays, inlays, parti primarie
50% fusioni in lega aurea (ponti e corone modellati in cera)
60% fusioni in lega aurea (ponti e corone modellati in resina)
70% parti secondarie
75% ceramica a pressione
95% - 100% fusioni in lega vile
Questi valori sono indicativi e dipendono dal tipo di lega impiegato.
Per la ceramica pressofusa attenersi alle indicazioni del produttore. In caso di espansione troppo ridotta consigliamo di utilizzare lo speciale liquido per miscelazione per garantire un'elevata espansione. È possibile richiedere una tabella di miscelazione con valori di riferimento differenziati per i due liquidi per miscelazione.
Conservazione in deposito
Conservare in luogo asciutto ad una temperatura ideale di 18°/20°C. A temperature superiori ai 26° C, l'espansione non è più controllabile nella maniera corretta.
Attenzione: Questo rivestimento contiene quarzo e cristobalite. Può provocare danni al polmone in caso di esposizione prolungata o ripetuta. La via di esposizione: Inalazione. Non respirare la polvere. In caso di ventilazione insufficiente utilizzare un apparecchio respiratorio. In caso di malessere, consultare un medico.
Le indicazioni fornite sopra si basano sulle informazioni più aggiornate a disposizione e su prove scrupolose. Esse corrispondono allo stato attuale della conoscenza tecnica. Si garantisce l'elevata qualità dei prodotti. Tuttavia, non si offre alcuna garanzia per eventuali risultati ottenuti da elaborazioni non comprese nel campo di applicazione originale.
Questi dati sono il risultato di una acquisita esperienza. Essi rappresentano lo stato attuale della tecnica.
picodent assicura la qualità dei prodotti, non garantendo tuttavia i risultati delle successive fasi di lavorazione, che normalmente sono al di fuori del nostro campo di conoscenza.