

# picovest<sup>®</sup> royal NF

Rivestimento fosfatico privo di grafite per la tecnica di corone e ponti, particolarmente indicato per metalli non nobili e ottimizzato per il procedimento a fusione rapida

**Rapporto di miscelazione:** 100 g: 24 ml  
150 g: 36 ml

**Tempo di lavorazione:** circa 5 minuti

#### Lavorazione

- Preparare il liquido
- Aggiungere la polvere
- Lavorare manualmente con la spatola per 30 secondi
- Miscelare sottovuoto per 60 secondi / Velocità di miscelazione 250 u/min - 350 u/min

**picovest<sup>®</sup> royal NF** viene preferibilmente utilizzato con le **muffole picodent<sup>®</sup> Speed** senza inserti anulari. È ugualmente possibile utilizzare inserti anulari di metallo. Versare uniformemente il rivestimento nel former per muffola preparato. In caso di oggetto di geometria complessa, è possibile versare il rivestimento anche con una leggera vibrazione (miscelatore impostato sul livello più basso). Evitare assolutamente una vibrazione eccessiva, poiché ciò può provocare la formazione di bolle e la separazione dei componenti.

**Non è necessario procedere all'indurimento del rivestimento sotto pressione.**

#### Fusione rapida (variante consigliata)

- Riempire il former per muffola con il rivestimento e lasciare indurire per 15 minuti (il tempo decorre dal primo contatto polvere/liquido).
- Togliere il former e irruvidire il lato opposto all'apertura a imbuto (incidere tre linee).
- Entro 15 minuti dal contatto polvere-liquido, collocare la muffola nel forno preriscaldato a max. 850°C.
- Soste termiche a 850°C: mis. 2: 30 min / mis. 3: 45 min / mis. 6: 60 min / mis. 9: 90 min.
- A seconda della lega utilizzata, riscaldare il forno fino a raggiungere la temperatura finale (max. 950 °C). Si devono in ogni caso rispettare i tempi di permanenza a 850 °C.

Prevedere sempre una copertura in cera per le modellazioni in resina (resina per modellazione autoindurente / polvere-liquido o **picobello plus**/fotopolimerizzabile).

#### Riscaldamento lento (tecnica di fusione convenzionale)

- Riempire il former per muffola con il rivestimento e lasciare indurire per 20 minuti.
- Togliere il former e irruvidire il lato opposto all'apertura a imbuto (incidere tre linee).
- Inserire la muffola nel forno freddo. Per modellazioni in resina di maggiori dimensioni programmare un livello di mantenimento a 250 °C. Mis. 2: 30 min / mis. 3: 45 min / mis. 6: 60 min / mis. 9: 90 min.
- Riscaldare uniformemente il forno fino a raggiungere la temperatura finale di 850° - max. 950°C, prestando attenzione anche alle istruzioni per l'uso della lega impiegata. Raccomandazione: velocità di salita 9°C/min. **Non è necessario nessun ulteriore livello di stazionamento.**
- Raggiunta la temperatura finale, lasciare le muffole nel forno a seconda della misura utilizzata (misura 2: 30 min / misura 3: 45 min / misura 6: 60 min / misura 9: 90 min).
- Consiglio: In caso di **preriscaldamento durante la notte**, sigillare le muffole con pellicola da cucina o una copertura in cera.

#### Concentrazioni per 150 g di polvere

Indicazione	Materiale di modellazione	Lega di fusione	Concentrazione [ml] liquido: acqua distillata	Concentrazione [%]	Valori propri
Corone e ponti	Cera	Leghe in metalli non nobili	32 : 4	90	
		A basso tenore d'oro (> 55%) e leghe per ceramica	25 : 11	70	
		Leghe a base di palladio	27 : 9	75	
		Lega ad alto tenore d'oro (> 70% Au)	23 : 13	65	
Inlay (a tre superfici)	Cera	Leghe in metalli non nobili	32 : 4	90	
		A basso tenore d'oro (> 55%) e leghe per ceramica	25 : 11	70	
		Leghe a base di palladio	27 : 9	75	
		Lega ad alto tenore d'oro (> 70% Au)	23 : 13	65	
Componenti secondarie, corone telescopiche* e coniche 0-6°	Resina per modellazione autoindurente (polvere/liquido)	Leghe in metalli non nobili	32 : 4	90	
		A basso tenore d'oro (> 55%) e leghe per ceramica	22 : 14	60	
		Leghe a base di palladio	22 : 14	60	
		Lega ad alto tenore d'oro (> 70% Au)	20 : 16	55	
Componenti secondarie, corone telescopiche e coniche 0-6°	picobello plus fotopolimerizzabile con copertura in cera	Leghe in metalli non nobili	34 : 2	95	
		A basso tenore d'oro (> 55%) e leghe per ceramica	23 : 13	65	
		Leghe a base di palladio	22 : 14	60	
		Lega ad alto tenore d'oro (> 70% Au)	22 : 14	60	

Le concentrazioni riportate sono valori indicativi e possono essere adattate di ± 5%.

Tutti i dati si basano sui risultati di prove condotte presso il nostro laboratorio e sono da intendersi come valori indicativi. Tutti i dati vengono forniti senza garanzia. Prestare attenzione anche alle istruzioni per l'uso della lega utilizzata.

**Temperatura di conservazione e lavorazione ideale: 20-23°C!**

**In generale si applica quanto segue: conservazione e lavorazione costanti = risultati costanti**

**Attenzione:** Questo rivestimento contiene quarzo e cristobalite. Provoca danni agli organi in caso di esposizione prolungata o ripetuta. Non respirare la polvere/i fumi/i gas/la nebbia/i vapori/gli aerosol. In caso di malessere, consultare un medico. Smaltire il contenuto / il recipiente nel rispetto dei regolamenti locali / regionali / nazionali / internazionali.

I dati sopra riportati sono il risultato di una acquisita esperienza e di controlli accurati. Essi rappresentano lo stato attuale della tecnica. Assicuriamo la perfetta qualità dei prodotti, ma non garantiamo i risultati delle successive fasi di lavorazione, che normalmente esulano dalla nostra sfera di influenza.

Consultare anche le rispettive schede di sicurezza valide!



Pericolo

# picovest<sup>®</sup> royal NF

Graphitfreie, phosphatgebundene Einbettmasse für die Kronen- und Brückentechnik mit besonderer Eignung für NEM und optimiert für den Schnellguss

**Mischungsverhältnis:** 100 g : 24 ml  
150 g : 36 ml

**Verarbeitungszeit:** ca. 5 Minuten

#### Verarbeitung

- Liquid vorlegen
- Pulver einstreuen
- 30 Sekunden per Hand durchspateln
- 60 Sekunden unter Vakuum rühren / Rührgeschwindigkeit 250 u/min-350 u/min

**picovest<sup>®</sup> royal NF** 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.**

#### Schnellguss (empfohlene Variante)

- Muffelformer mit Einbettmasse befüllen und 15 Minuten aushärten lassen (Zeitbeginn Erstkontakt Pulver/Liquid).
- Muffelformer abziehen und an der dem Gusstrichter entgegengesetzten Seite anrauen (drei Striche einkratzen).
- Muffel spätestens 15 Minuten 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.
- Je nach verwendeter Legierung den Ofen auf Endtemperatur (max. 950 °C) hochheizen. Die Haltezeiten bei 850 °C sind in jedem Fall einzuhalten.

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

#### 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.

#### Konzentrationsabmischungen für 150g Pulver

Indikation	Modelliermaterial	Gusslegierung	Konzentration [ml] Liquid: aqua dest	Konzentration [%]	Eigene Werte
Kronen & Brücken	Wachs	NEM-Legierungen	32 : 4	90	
		Goldreduziert (> 55%) und Aufbrennlegierungen für Keramik	25 : 11	70	
		Palladium-Basis-Legierungen	27 : 9	75	
		Hochgoldhaltig (> 70% Au)	23 : 13	65	
Inlay (dreiflächig)	Wachs	NEM-Legierungen	32 : 4	90	
		Goldreduziert (> 55%) und Aufbrennlegierungen für Keramik	25 : 11	70	
		Palladium-Basis-Legierungen	27 : 9	75	
		Hochgoldhaltig (> 70% Au)	23 : 13	65	
Sekundärteile, Teleskop- und Konuskronen 0-6°	Modellierkunststoff selbsthärtend (Pulver/Flüssigkeit)	NEM-Legierungen	32 : 4	90	
		Goldreduziert (> 55%) und Aufbrennlegierungen für Keramik	22 : 14	60	
		Palladium-Basis-Legierungen	22 : 14	60	
		Hochgoldhaltig (> 70% Au)	20 : 16	55	
Sekundärteile, Teleskop- und Konuskronen 0-6°	picobello plus lichthärtend mit Wachsüberzug	NEM-Legierungen	34 : 2	95	
		Goldreduziert (> 55%) und Aufbrennlegierungen für Keramik	23 : 13	65	
		Palladium-Basis-Legierungen	22 : 14	60	
		Hochgoldhaltig (> 70% Au)	22 : 14	60	

Bei den angegebenen Konzentrationen handelt es sich um Richtwerte. Diese können um ± 5% angepasst werden.

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.

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

**Warnung:** Diese Einbettmasse enthält Quarz und Cristobalit. Schädigt die Organe bei längerer oder wiederholter Exposition. Staub/Rauch/Gas/Nebel/Dampf/Aerosol nicht einatmen. Bei Unwohlsein ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen. Inhalt/Behälter gemäß den örtlichen/ regionalen/nationalen/internationalen Vorschriften der Entsorgung zuführen.

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 Einflussbereiches entstehen.

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

**Haben Sie noch Fragen? Die picodent Service-Hotline für Einbettmassen (Dentalstudio Geyer, Heinersreuth) steht Ihnen unter +49 921 - 47820 gerne zur Verfügung.**



Gefahr

# picovest<sup>®</sup> royal NF

Graphite-free phosphate-bound investment material for the crown and bridge technique, especially suited for NPM and optimised for rapid casting

**Mixing ratio:** 100 g : 24 ml  
150 g : 36 ml

**Processing time:** approx. 5 minutes

#### Processing

- Add liquid
- Sprinkle powder
- Mix thoroughly with a spatula by hand for 30 seconds
- Stir under vacuum for 60 seconds / stirring rate 250–350 rpm

It is preferable to use **picovest<sup>®</sup> royal NF** with the ringless **picodent<sup>®</sup> Speed muffs**. Metal muffle rings can also be used. Fill the prepared muffle former evenly with the investment material. If the object has a complicated geometry, the investment material can be poured in under slight vibration (vibrator at the lowest level). Excessive vibration must be avoided as this may cause bubble formation and segregation.

**The investment material does not need to be cured under pressure.**

#### Rapid casting (recommended variant)

- Fill the muffle former with investment material and let it set for 15 minutes (time starts from initial contact powder/liquid).
- Remove the muffle former and roughen it on the opposite side to the funnel (make three scratches).
- Place the muffle in the furnace preheated to a maximum of 850 °C no later than 15 minutes after powder-liquid contact. Holding times at 850 °C: Size 2: 30 min. / Size 3: 45 min. / Size 6: 60 min. / Size 9: 90 min.
- Depending on the alloy used, heat the furnace to the final temperature (950 °C max.). In any case, the holding times at 850 °C should be adhered to.

Always apply a wax coat to resin models (modelling resin, self-curing/powder-liquid or **picobello plus**/light-curing).

#### Slow heating (conventional casting)

- Fill the muffle former with investment material and let it set for 20 minutes.
- Remove the muffle former and roughen it on the opposite side to the funnel (make three scratches).
- Place the muffle in the cold furnace. For larger resin models, program a holding stage at 250 °C. Size 2: 30 min. / Size 3: 45 min. / Size 6: 60 min. / Size 9: 90 min
- Heat the furnace evenly to the final temperature of 850°–max. 950°C. For this also, please follow the instructions for the alloy being used. Recommended temperature increase rate: 9°C/min. A further holding stage is not required.
- Let the muffle stand in the furnace at the final temperature depending on the muffle size used (size 2: 30 min. / size 3: 45 min. / size 6: 60 min. / size 9: 90 min.).
- Tip: With overnight preheating, seal the muffle with a cling wrap or wax lid.

#### Concentration blends for 150g powder

Indication	Modelling material	Casting alloy	Concentration [ml] liquid: aqua dest	Concentration [%]	In-house values
Crowns & bridges	Wax	Nonprecious metal alloys	32 : 4	90	
		Reduced-gold (> 55%) and metal-ceramic alloys for porcelain	25 : 11	70	
		Palladium-based alloys	27 : 9	75	
		High-gold content (> 70% Au)	23 : 13	65	
Inlay (trihedral)	Wax	Nonprecious metal alloys	32 : 4	90	
		Reduced-gold (> 55%) and metal-ceramic alloys for porcelain	25 : 11	70	
		Palladium-based alloys	27 : 9	75	
		High-gold content (> 70% Au)	23 : 13	65	
Female parts, telescopic and conical crowns 0-6°	Modelling resin, self-curing (powder/liquid)	Nonprecious metal alloys	32 : 4	90	
		Reduced-gold (> 55%) and metal-ceramic alloys for porcelain	22 : 14	60	
		Palladium-based alloys	22 : 14	60	
		Hochgoldhaltig (> 70% Au)	20 : 16	55	
Female parts, telescopic and conical crowns 0-6°	picobello plus, light-curing with wax coat	Nonprecious metal alloys	34 : 2	95	
		Reduced-gold (> 55%) and metal-ceramic alloys for porcelain	23 : 13	65	
		Palladium-based alloys	22 : 14	60	
		High-gold content (> 70% Au)	22 : 14	60	

The concentrations given are merely for guidance. These can be adjusted by ± 5 %.

All information is based on our laboratory's test results and considered a guideline. All information is subject to change. Please also follow the directions for use of the alloy used.

**Storage and processing temperature: 20-23°C is ideal!**

**As a general rule of thumb, consistent storage and processing = consistent results**

**Warning:** this investment material contains quartz and cristobalite. Causes damage to organs through prolonged or repeated exposure. Do not breathe dust/fume/gas/mist/vapours/spray. Get medical advice/attention if you feel unwell. Comply with local/regional/ national/ international regulations when disposing of contents/containers.

The above information is given to the best of our knowledge and with due diligence. This corresponds to the current state of the art. We guarantee the flawless quality of our products, but are not liable for further processing results, which usually arise outside our sphere of influence.

Please also observe the relevant valid safety data sheets!



Danger

# picovest<sup>®</sup> royal NF

Revêtement à liant phosphate et sans graphite pour les couronnes et bridges, idéal pour les métaux non précieux et optimisé pour la coulée rapide

**Rapport de mélange :** 100 g : 24 ml  
150 g : 36 ml

**Temps de travail :** env. 5 minutes

#### Mise en œuvre

- Préparer le liquide
- Ajouter la poudre
- Mélanger avec une spatule à la main pendant environ 30 s
- Mélanger pendant 60 s sous vide / vitesse de rotation 250 tr/min - 350 tr/ min

Il est recommandé d'utiliser **picovest<sup>®</sup> royal NF** avec les **mouffes picodent<sup>®</sup> Speed** sans cylindre. L'utilisation de cylindres de coulée en métal est également possible. Remplir le cylindre de coulée de manière uniforme avec le revêtement. En cas d'objet à géométrie complexe, il est possible d'ajouter le revêtement sous vibration légère (vitesse minimale de vibration). Une vibration excessive est à éviter impérativement, car elle peut entraîner la formation de bulles et la séparation des constituants du mélange.

**Le durcissement du revêtement sous pression n'est pas nécessaire.**

#### Coulée rapide (variante recommandée)

- Remplir le cylindre de coulée avec le revêtement et laisser durcir pendant 15 minutes (décompte à partir du premier contact poudre/liquide).
- Retirer le cylindre et le dépolir contre la surface opposée à l'entonnoir de coulée (marquer trois traits).
- Placer le moufle dans le four préchauffé à 850 °C max. dans les 15 min qui suivent le contact de la poudre avec le liquide. Temps de maintien à 850 °C : t. 2 : 30 min / t. 3 : 45 min / t. 6 : 60 min / t. 9 : 90 min.
- Chauffer la température du four à température finale (950 °C max.) en fonction de l'alliage utilisé. Les temps de maintien à 850 °C doivent impérativement être respectés.

Toujours recouvrir les modèles en résine (résine de modelage auto-durcissante/poudre-liquide ou **picobello plus**/photopolymérisable) avec une couche de cire.

#### Chauffage lent (coulée classique)

- Remplir le cylindre de coulée avec le revêtement et laisser durcir pendant 20 minutes.
- Retirer le cylindre et le dépolir contre la surface opposée à l'entonnoir de coulée (marquer trois traits).
- Placer le moufle dans le four froid. Programmer une étape de maintien à 250 °C pour les modelages en résine de plus grande taille. t. 2 : 30 min / t. 3 : 45 min / t. 6 : 60 min / t. 9 : 90 min
- Chauffer le four de manière uniforme à la température finale 850° - max. 950 °C. Se référer également à la notice de l'alliage utilisé. Recommandation : taux de montée en température 9 °C/min. **Un second niveau de maintien n'est pas nécessaire.**
- Laisser le moufle dans le four à température finale en fonction de la taille du moufle utilisé (taille 2 : 30 min / taille 3 : 45 min / taille 6 : 60 min / taille 9 : 90 min).
- Astuce : en cas de **préchauffage pendant la nuit**, fermer le moufle avec un film alimentaire ou un couvercle de cire.

#### Rapports de mélange pour 150 g de poudre

Indication	Matériau de modelage	Alliage de coulée	Concentration [ml] Liquide : eau distillée	Concentration [%]	Valeurs propres
Couronnes & bridges	Cire	Alliages non précieux	32 : 4	90	
		Teneur en or réduite (> 55 %) et alliages pour céramique	25 : 11	70	
		Alliages à base de palladium	27 : 9	75	
		Teneur élevée en or (> 70 % Au)	23 : 13	65	
Inlay (trois faces)	Cire	NEM-Legierungen	32 : 4	90	
		Teneur en or réduite (> 55 %) et alliages pour céramique	25 : 11	70	
		Alliages à base de palladium	27 : 9	75	
		Teneur élevée en or (> 70 % Au)	23 : 13	65	
Parties secondaires, couronnes télescopiques et coniques 0-6°	Résine de modelage auto-durcissante (poudre/liquide)	Alliages non précieux	32 : 4	90	
		Teneur en or réduite (> 55 %) et alliages pour céramique	22 : 14	60	
		Alliages à base de palladium	22 : 14	60	
		Teneur élevée en or (> 70 % Au)	20 : 16	55	
Parties secondaires, couronnes télescopiques et coniques 0-6°	picobello plus photopolymérisable avec revêtement en cire	Alliages non précieux	34 : 2	95	
		Teneur en or réduite (> 55 %) et alliages pour céramique	23 : 13	65	
		Alliages à base de palladium	22 : 14	60	
		Teneur élevée en or (> 70 % Au)	22 : 14	60	

Les concentrations fournies sont des valeurs indicatives. Elles peuvent être ajustées de ± 5 %.

Toutes les données sont issues des tests menés par notre laboratoire. Elles sont fournies à titre indicatif. Toutes les données sont fournies sans garantie. Se référer également à la notice de l'alliage utilisé.

**Température de conservation et de mise en œuvre : idéalement 20-23 °C ! Règle générale : conservation et mise en œuvre constantes = résultats constants!**

**! Attention !** Ce revêtement contient du quartz et de la cristobalite. Risque avéré d'effets graves pour les organes à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée.

Ne pas respirer les poussières/fumées/gaz/brouillards/vapeurs/aérosols. Demander un avis médical/Consulter un médecin en cas de malaise. Le contenu/contenant doit être éliminé conformément à la réglementation locale/régionale/nationale/internationale.

Les indications ci-dessus sont présentées en toute bonne foi et après contrôle méticuleux. Elles reflètent l'état actuel de la technique. Nous garantissons une qualité irréprochable pour nos produits, mais nous déclinons toute responsabilité pour des résultats de traitement obtenus en règle générale hors de notre sphère d'influence.

**Se référer aux fiches de données de sécurité correspondantes !**



danger