

picovest® universal NF

rivestimento fosfatico di precisione per la tecnica di corone e ponti, nonché per tutte le pressoceramiche, e ottimizzato per il procedimento a fusione rapida

Rapporto di miscelazione:	100 g : 25 ml 150 g : 38 ml
Tempo di lavorazione:	circa 5 minuti

Lavorazione

- Preparare il liquido
- Aggiungere la polvere
- Miscelare energicamente per 20 secondi
- Miscelare sotto vuoto per 60 secondi
- Velocità di miscelazione: 250-360 giri/min. - velocità di miscelazione più elevate determinano una minore espansione
- Mantenere il vuoto per altri 30 secondi

Se si utilizzano inserti anulari per muffole, rivestirli con nastro nel modo seguente:

Misura muffola 1 + 3: 1 inserto in nastro
Misura muffola 6 + 9: 2 inserti in nastro

Si raccomanda di ungere con vaselina sia il lato interno della muffola, sia il nastro. Il nastro picodent ha la stessa altezza della muffola. In caso di metalli non nobili, a partire da muffole da 3 utilizzare 2 giri di nastro, da muffole da 6 3 giri di nastro.

picovest universal NF è indicato anche per sistemi senza muffola (ad es. sistema di muffole picodent Speed).

Il riempimento della muffola di fusione avviene al livello di vibrazione più basso. Una volta riempita la muffola di fusione, smettere di agitare. In alternativa, posizionare la muffola accanto all'agitatore e versare il rivestimento tramite contatto con il recipiente di miscelazione e l'agitatore stesso.

Pentola a pressione: non è necessaria la messa in rivestimento nella pentola a pressione. Se comunque lo si desidera, non superare i 10 minuti a max. 2,5 bar.

Una pressione eccessiva può alterare la modellazione. Infine, scaricare lentamente la pressione all'interno della pentola (circa 4-5 minuti).

Fusione rapida (variante consigliata)

Preriscaldamento: Dopo 20 minuti, calcolati dal primo contatto polvere/liquido, è possibile inserire la muffola nel forno preriscaldato a 850°C. In caso di pressoceramiche, rispettare le temperature e i tempi di preriscaldamento indicati dai rispettivi produttori.

Per modellazioni in resina di grandi dimensioni (ad es. picobello, picodent) utilizzare preferibilmente la variante "preriscaldamento notturno". In caso di scheletrati in cera, utilizzare il rivestimento per scheletrati picodent: picocast speed NF.

Tempi di preriscaldamento

Misura muffola	1	25 minuti
3	45 minuti	
6	75 minuti ciascuno a temperatura finale.	

Preriscaldamento notturno

Sigillare le muffole con pellicola da cucina o una copertura in cera e inserire in forno freddo.

Sono necessarie soste termiche a 290°C per 45 min. e a 580°C per 30 min.

Mantenere la rispettiva temperatura finale per 30 - 45 min. (temperatura finale max.: 1050°C)

Velocità di salita fino a 580° C in 3 - 5° C/min, da 580°C in 9°C/min.

Concentrazioni

50% onlay, inlay, componenti primarie

50% fusioni in lega aurea, corone e ponti (cera) e lega per ceramica 60% fusioni in lega aurea,

corone e ponti (pellicola termoretraibile) e lega per ceramica 70-75% componenti secondarie (cera-pellicola termoretraibile)

75% pressoceramica

95-100% lega in metalli non nobili

Le concentrazioni consigliate sono valori indicativi e dipendono dal tipo di lega utilizzata. In caso di pressoceramica, si prega di rispettare le indicazioni fornite dai produttori. In caso di espansione troppo ridotta consigliamo di utilizzare lo speciale liquido per miscelazione per espansione elevata.

È possibile richiedere una tabella di miscelazione con valori di riferimento differenziati per i due liquidi per miscelazione.

Temperatura di conservazione: importante!! Ideale 18° - 20° C. A temperature superiori ai 26°C, l'espansione non è più controllabile in modo corretto.

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.



Pericolo

picovest® universal NF

phosphatgebundene Präzisions-Einbettmasse für die Kronen- und Brückentechnik sowie für alle Presskeramiken und optimiert für den Schnellguss

Mischungsverhältnis:	100 g : 25 ml 150 g : 38 ml
Verarbeitungszeit:	ca. 5 Minuten

Verarbeitung

- Liquid vorlegen
- Pulver einstreuen
- 20 Sekunden kräftig durchmischen
- 60 Sekunden unter Vakuum rühren
- Rührgeschwindigkeit: 250-360 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 NF 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.

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 (empfohlene Variante)

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 Vorwärmzeiten der jeweiligen Hersteller beachten.

Bei sehr großen Kunststoffmodelationen (z. B. picobello, picodent) vorzugsweise die Aufheizvariante „Übernachtvorwärmen“ einsetzen.

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

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. 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.



Gefahr

picovest® universal NF

Phosphate-bound precision investment material for the crown and bridge technique as well as for all pressable ceramics and optimised for rapid casting

Mixing ratio:	100 g: 25 ml 150 g: 38 ml
Processing time:	approx. 5 minutes

Processing

- Add liquid
- Sprinkle powder
- Mix vigorously for 20 seconds
- Stir under vacuum for 60 seconds
- Stirring speed: 250–360 rpm.—higher stirring speeds lead to less expansion
- Hold the vacuum for another 30 seconds

If investment rings are used, they must be lined with fleece as follows:

Investment ring size 1 + 3:	1 fleece insert
Investment ring size 6 + 9:	2 fleece inserts

The inside of the investment ring as well as the fleece should be greased with vaseline. picodent fleece has the same height as the investment ring. For NPM use 2 layers of fleece as of investment ring size 3, and use 3 layers of fleece as of investment ring size 6.

picovest universal NF is also suitable for muffle-free systems (e.g. picodent speed muffle system).

The casting ring is filled at the lowest vibration stage. Once the casting ring has been filled, do not vibrate again. Alternatively, place the muffle next to the vibrator and pour the investment material into the vibrator via the contact mixing cup.

Pressure pot: embedding in the pressure pot is not necessary. However, if desired, then for 10 minutes at max. 2.5 bar.

Too much pressure can lead to changes in the model. Then evacuate the pressure pot slowly (approx. 4–5 minutes).

Rapid casting (recommended variant)

Preheating: after 20 minutes, calculated from the initial powder/liquid contact, the investment ring can be placed in the 850°C hot furnace.

For pressed ceramics, observe the preheating temperatures and preheating times of the respective manufacturers.

For very large resin models (e.g. picobello, picodent), the heating variant “overnight preheating” should preferably be used. For model casting with light wax, please use the picodent model casting investment material: picocast speed NF.

Preheating times

Investment ring size	1	25 minutes
	3	45 minutes
	6	75 minutes each at final temperature.

Overnight preheating

Seal the investment ring with cling film or wax lid and place in the cold furnace.

Holding times are required at 290°C for 45 minutes and at 580°C for 30 minutes.

Hold the respective final temperature for 30–45 minutes. (max. final temperature: 1050°C)

Heating speed up to 580° C at 3–5° C/min, from 580°C at 9°C/min.

Concentrate blends

50% onlays, inlays, primary components

50% gold casting, crowns and bridges (wax) and ceramic firing 60% gold casting, crowns and bridges (deep-drawing foil) and ceramic firing

70–75% secondary components (wax deep-drawing foil)

75% pressed ceramic

95–100% NPM alloy

The concentrate blends are guide values and depend on the type of alloy. For pressed ceramics – please observe the manufacturer's instructions. If expansion is too low, we recommend using the special mixing liquid for high expansion.

A mixing table with differentiated guide values for both mixing liquids is available upon request.

Storage temperature: important!! 18°–20° C are ideal.

At temperatures above 26°C, expansion can no longer be controlled correctly.

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.



picovest® universal NF

Revêtement de précision à liant phosphate pour les couronnes et bridges ainsi que toutes les céramiques pressées. Optimisé pour la coulée rapide.

Rapport de mélange :	100 g : 25 ml 150 g : 38 ml
Temps de travail :	env. 5 minutes

Mise en œuvre

- Préparer le liquide
- Ajouter la poudre
- Mélanger énergiquement pendant 20 secondes
- Mélanger pendant 60 s sous vide
- Vitesse de rotation : 250-360 tr/min - des vitesses de rotation supérieures limitent l'expansion.
- Maintenir le vide pendant 30 secondes supplémentaires

Si des cylindres de coulée sont utilisés, ils doivent être recouverts de non-tissé de la manière suivante :

Taille du moufle 1 + 3 : 1 couche de non-tissé

Taille du moufle 6 + 9 : 2 couches de non-tissé

La partie intérieure des moufles ainsi que le non-tissé doivent être enduits de vaseline. picodent Vlies a la même hauteur que le moufle. Pour les métaux non précieux, utiliser à partir du 3e moufle 2 couches de non-tissé, à partir du 6e moufle 3 couches de non-tissé.

picovest universal NF convient aussi pour les systèmes sans moufle (exemple : système de moufle picodent Speed).

Remplir le moufle de coulée avec le niveau de vibration le plus faible. Lorsque le moufle de coulée est plein, arrêter les vibrations.

Une alternative consiste à placer le moufle à côté du vibreur et de verser le revêtement avec le vibreur par contact du bol de malaxage.

Cuve sous pression : la mise en revêtement dans la cuve sous pression n'est pas obligatoire. Cette opération peut cependant

être effectuée sur demande pendant 10 minutes à max. 2,5 bar.

Une pression excessive peut entraîner des changements du modelage. Produire ensuite le vide lentement dans la cuve sous pression (env. 4-5 minutes).

Coulée rapide (variante recommandée)

Préchauffage : au bout de 20 minutes, décomptées à partir du premier contact poudre/liquide, le moufle de coulée peut être placé dans le

four chauffé à 850 °C. Pour les céramiques pressées, respecter les températures et temps de préchauffage des fabricants respectifs.

Pour les très grands modèles en résine (exemple . picobello, picodent), utiliser de préférence la variante de chauffage « préchauffage pendant la nuit ». Pour la coulée sur modèle avec cire photopolymérisable, utiliser le revêtement picodent de coulée sur modèle suivant :

picocast speed NF.

Temps de préchauffage

Taille du moufle	1	25 minutes
	3	45 minutes
	6	75 minutes à la température finale.

Préchauffage pendant la nuit

Fermer le moufle avec un film alimentaire ou un couvercle de cire et le mettre dans le four froid. Des temps de maintien sont requis à 290 °C pendant 45 min et à 580 °C pendant 30 min.

Maintenir la température finale pendant 30 - 45 min. (température finale max. : 1050 °C) Vitesse de chauffage jusqu'à 580 °C : 3 - 5 °C/min, à partir de 580 °C : 9 °C/min.

Rapports de mélange

50 % onlays, inlays, pièces primaires

50 % or, couronnes et bridges (cire) et céramique de cuisson 60 % or, couronnes et bridges (plaque thermoformable)

et céramique de cuisson 70-75 % parties secondaires (plaque thermoformable en cire)

75 % céramique pressée

95-100 % alliage non précieux

Les rapports de mélange sont des valeurs de référence et dépendent du type d'alliage. Pour la céramique pressée, se référer aux indications du fabricant. Si l'expansion est trop faible, nous recommandons l'utilisation du liquide spéciale de mélange pour expansion élevée. Un tableau de mélange avec différentes valeurs de référence pour les deux liquides de mélange est disponible sur demande.

Température de stockage : important ! Idéalement 18° - 20 °C. Pour les températures supérieures à 26° C, l'expansion n'est plus contrôlée avec précision.

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.

