

picovest universal

Empfohlene Anmischverhältnisse

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	13 ml 13 ml	19,5 ml 19,5 ml	50% 50%		10 ml 16 ml	40% 60%
Kronen u. Brücken in Wachs, hochschmelzende Aufbrennlegierung (edelmetallhaltig)	Konzentrat: dest. Wasser	13 ml 13 ml	19,5 ml 19,5 ml	50% 50%		10 ml 16 ml	40% 60%
Kronen- u. Brücken in Wachs, edelmetallfreie Aufbrennlegierung	Konzentrat: dest. Wasser	24 ml 2 ml	36 ml 3 ml	Fr./K/Br. 95% 5%		18 ml 8 ml	70% 30%
Konuskronen in Kunststoff, sekundär niedrigschmelzende Legierungen	Konzentrat: dest. Wasser	19,5 ml 6,5 ml	29,5 ml 9,5 ml	75% 25%		15 ml 11 ml	55% 45%
Teleskopkronen in Wachs, niedrigschmelzende Legierungen	Konzentrat: dest. Wasser	16 ml 10 ml	24 ml 15 ml	75% 25%		10 ml 16 ml	40% 60%
Teleskopkronen in Kunststoff, sekundär niedrigschmelzende Legierungen	Konzentrat: dest. Wasser	18,5 ml – 19,5 ml 7,5 ml – 6,5 ml	27,5 ml – 29,5 ml 11,5 ml – 9,5 ml	80% 20%		15 ml 11 ml	55% 45%
Presskeramik, Maltechnik und Schichttechnik	Konzentrat: dest. Wasser	19 ml 7 ml	28,5 ml 10,5 ml	75% 25%		15 ml 11 ml	55% 45%
NEM Teleskop-Kronen (mit Unterfolie = 0,1 mm Platzhalter)	Konzentrat: dest. Wasser	24 ml 2 ml	36 ml 3 ml	Front 95% 5% sekund. NEM 90% - 95% / 5%		18 ml 8 ml	70% 30%
Teleskop-Kronen in Kunststoff, sekundär	Konzentrat	26 ml	3er / 2 x Vlies)	100%		21 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 SP speed

Mischungsverhältnis: 100 g : 26 ml / 150 g : 39 ml

Verarbeitungszeit: ca. 5 Minuten

Die Gussmuffel kann danach für max. 10 Min. bei 2-4 bar in den Drucktopf gegeben werden.

Anschließend Drucktopf langsam (4-5 Min.) evakuieren.

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 Kunststoffmodelationen vorzugsweise die Aufheizvariante „Übernachtvorwärmen“ einsetzen.

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 0921-47820 gerne zur Verfügung. picodent GmbH, Lüdenscheider Str. 24-26, 51688 Wipperfürth, Telefon 02267-6580-0, www.picodent.de.