

Die Neue Einbettmasse für Presskeramik

- Erstklassig bei Lithium-Disilikat-Keramik.
- Nahezu keine Reaktionsschicht, wenn eine minimale Schicht auftritt, ist diese leicht zu entfernen.
- Ausgezeichnete Oberflächen, glatt und homogen.
- Exakte Wiedergabe feinsten Ränder.
- Präzise Passungen bei allen Objekten.
- Speed oder konventionelle Vorwärmung
- Für alle Presskeramiken mit WAK-Wert von 9,5 bis 17,5

Vielen Dank, dass Sie sich für unser Qualitätsprodukt entschieden haben. Die nachfolgenden **Informationen** zur Verarbeitung sind wichtig für erstklassige Ergebnisse.

👁️ 📄 Diese Zeichen signalisieren weitere, sehr hilfreiche Tipps im Infoblatt **Die StarVest Verarbeitung 2.1**

Muffelsysteme:

Verwenden Sie die gebräuchlichen Muffelsysteme für Presskeramik mit elastischen Silikonringen, welche die Abbindeexpansion der Einbettmasse ermöglichen. 👁️ 📄
Vorsicht beim Einsprühen der Sockelformer mit Trennmitteln
➡️ Störung der Einbettmasseabbildung möglich, z.B. Vaseline sehr sparsam verwenden.

Verarbeitungstemperatur: 20 - 23 °C

Für konstante und beste Ergebnisse empfehlen wir die Lagerung in einem 21 °C Temperierschrank. 👁️ 📄

Anmischwerte:

Siehe umseitige Tabelle.

Expansionssteuerung:

Geringere Expansion ↘ Objekt wird insgesamt kleiner ➡️ weniger Konzentrat + mehr Wasser verwenden.

Mehr Expansion ↗ Objekt wird insgesamt größer ➡️ mehr Konzentrat + weniger Wasser verwenden.

Anmischen:

StarVest Konzentrat vor Gebrauch kurz schütteln, um möglicherweise sedimentierte Expansionskristalle wieder zu vermischen ➡️ konstante Passung.

Exakt im Messzylinder abmessen, einzeln oder zusammen mit demineralisiertem Wasser. In den Becher füllen und durch Schwenken vermischen. Pulver zugeben, kräftig durchspateln und gut vormischen. Anschließend unter Vakuum mischen, dann einbetten. 👁️ 📄

Verwenden Sie für Phosphateinbettmasse einen eigenen, gipsfreien und sauberen Anmischbecher.

Mischzeit unter Vakuum:

90 Sekunden bei 21 °C Verarbeitungstemperatur und einer Drehzahl von 300 bis 400 U/Min. 👁️ 📄

■ Bei höheren Drehzahlen bindet die Einbettmasse schneller ab und die Expansion verringert sich extrem ■

Bei abweichenden Verarbeitungstemperaturen muss die Mischzeit entsprechend angepasst werden.

(23° = 60 Sekunden; 18° = 120 Sekunden)

Einfüllen:

Vibrator auf mittlere Stufe stellen und Muffelformer mit Einbettmasse füllen. Kein weiteres nachrütteln!

Verarbeitungsbreite:

5 Minuten bei 21 °C

Druckeinbettung:

Möglich. Wir empfehlen drucklose Einbettung. 👁️ 📄

Bei Druckeinbettung 0,5 bis 2 bar ist die Expansion unverändert. Unter höherem Druck (4-8 bar) verringert sich die Abbindeexpansion ➡️ Objekt wird kleiner.

Druck nach 10 Minuten entfernen damit sich die beginnende Abbindeexpansion ausdehnen kann.

Aushärtezeit: 30 Minuten (ab durchspateln)

Die Muffel erschütterungsfrei aushärten lassen.

Muffel entformen und vorbereiten:

Muffelformer / Silikonring erst nach der gesamten Aushärtezeit entfernen! Muffel nicht mit Wasser in Berührung bringen!

Vorwärmen und Stufenvorwärmung: Siehe Tabelle

Muffel unbedingt mit dem Presskanal nach unten auf die geriffelte Bodenplatte des Ofens stellen.

Keinen direkten Kontakt zur Ofenwand. 👁️ 📄

Vorwärmen - Schnellguss:

30 Minuten nach dem Durchspateln, Muffel direkt in den auf bis zu 850 °C vorgeheizten Ofen stellen. Für höhere Muffeltemperaturen den Ofen sofort auf die gewünschte Temperatur einstellen. Siehe Tabelle.

Lagerfähigkeit und Lagertemperatur:

Das Datum der Verwendbarkeit beachten. Nach Ablauf ist mit Veränderungen der Materialeigenschaften zu rechnen. Das Anmischkonzentrat ist frostempfindlich.

Pulver und Konzentrat bei min. 10° bis max. 25° C lagern.

Andauernde und große Temperaturschwankungen vermeiden. Kurzfristig sind auch Temperaturen von 5° bis 35° problemlos.

Besonderheiten und Tipps

Pressen der Muffel ist nicht möglich

Pressofen defekt, kein Material o.ä.. Ist das Pressen innerhalb der nächsten 3 Stunden möglich, halten Sie die Muffel weiter auf Endtemperatur. Ist das nicht der Fall, dann schalten Sie den Ofen sofort aus und lassen die Muffel im Ofen abkühlen. Muffel nicht aus dem heißen Ofen nehmen ➡️ Muffelrisse! Muffel trocken lagern und wieder wie normal Vorwärmen und Pressen. Auf keinen Fall Muffel vorher wässern!

Sicherheitshinweise:

Ofentüre während des Vorwärmen nicht öffnen, die Wachse können unerwartet und mit Flammenbildung verbrennen. Insbesondere beim Speedguss Ofentüre die ersten 15 Minuten niemals öffnen. Beim Vorwärmen entweicht Ammoniak, Ofengase ins Freie leiten. Einbettmassen enthalten Quarz, Cristobalit. Das Entstehen von Staub vermeiden und Staub nicht einatmen! Staub nur feucht entfernen bzw. zugelassene Absaugung verwenden. Packungsaufdruck und Sicherheitsdatenblatt beachten.

Gewährleistung:

Unsere Anwenderempfehlungen beruhen auf in unserem Versuchslabor ermittelten sogenannten Richtwerten. Diese Werte können nur garantiert werden, wenn die angegebenen Verfahrensschritte eingehalten werden. Der Benutzer ist für die Bearbeitung der Produkte selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da Weber Dental keinen Einfluss auf die Weiterverarbeitung hat. Eventuell dennoch auftretende Schadensersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte.

Die Neue Einbettmasse für Presskeramik **StarVest® Press**

Tabelle 1.1

Anmischwerte Presskeramik

Für alle Presskeramiken mit WAK-Wert von 9,5 bis 17,5 und Presstemperaturen von ca. 900° - 1180°C

100 g Beutel mit 26 ml Flüssigkeit mischen.

Mischzeit: 90 Sekunden bei 21°C und einer Drehzahl von 300 - 400 U/Min.

Mindestens 8 mm Abstand zwischen Objekten und zum Muffelrand einhalten!

Muffel →	S = 100 g : 26 ml		L = 200 g : 52 ml		XL = 300 g : 78 ml	
Vorwärmung →	Speed	Nacht	Speed	Nacht	Speed	Nacht

Mit Konzentrat P

Universelles Konzentrat mit normaler Gesamtexpansion. Dichte 1,200 g / ml

Kronen	25 ml K 1 ml W	25 ml K 1 ml W	48 ml K 4 ml W	48 ml K 4 ml W	72 ml K 6 ml W	72 ml K 6 ml W
3-fl. Inlays, Veneers	24 ml K 2 ml W	24 ml K 2 ml W	46 ml K 6 ml W	46 ml K 6 ml W	69 ml K 9 ml W	69 ml K 9 ml W
2/1 fl. Inlays	23 ml K 3 ml W	23 ml K 3 ml W	44 ml K 8 ml W	44 ml K 8 ml W	66 ml K 12 ml W	66 ml K 12 ml W

Mit Konzentrat EX+

Expansion plus Konzentrat mit 10 % höherer Gesamtexpansion als mit Konzentrat P. Dichte 1,213 g / ml

Kronen	21 ml K 5 ml W	21 ml K 5 ml W	40 ml K 12 ml W	40 ml K 12 ml W	60 ml K 18 ml W	60 ml K 18 ml W
3-fl. Inlays, Veneers	20 ml K 6 ml W	20 ml K 6 ml W	38 ml K 14 ml W	38 ml K 14 ml W	57 ml K 21 ml W	57 ml K 21 ml W
2/1 fl. Inlays	19 ml K 7 ml W	19 ml K 7 ml W	36 ml K 16 ml W	36 ml K 16 ml W	54 ml K 24 ml W	54 ml K 24 ml W

Mit Konzentrat XL

Für extra große Objekte mit 30 % höherer Gesamtexpansion als mit Konzentrat P. Dichte 1,277 g / ml

Kronen	15 ml K 11 ml W	15 ml K 11 ml W	29 ml K 23 ml W	29 ml K 23 ml W	43 ml K 35 ml W	43 ml K 35 ml W
3-fl. Inlays, Veneers	14 ml K 12 ml W	14 ml K 12 ml W	28 ml K 24 ml W	28 ml K 24 ml W	42 ml K 36 ml W	42 ml K 36 ml W
2/1 fl. Inlays	14 ml K 12 ml W	14 ml K 12 ml W	27 ml K 25 ml W	27 ml K 25 ml W	41 ml K 37 ml W	41 ml K 37 ml W

Vorwärmen

	Speed Vorwärmung			Konventionelle Vorwärmung		
Muffelgröße →	S = 100 g	L = 200 g	XL = 300 g	S = 100 g	L = 200 g	XL = 300 g
Abbindezeit / Start	30 Min. / Abbindeende bis + 10 Min.			30 Min. / Nach mehr als einer Stunde		
Einstelltemperatur	von 20°C bis 900°C möglich			Raumtemperatur oder max. 250°C		
Steigrate				5° - 9°C/Min.		
1. Temperatur / Zeit				280°C / 30 Min.	280°C / 45 Min.	280°C / 60 Min.
2. Temperatur / Zeit				580°C / 20 Min.	580°C / 30 Min.	580°C / 45 Min.
Endtemperatur z.B.	650 - 950°C			650 - 950°C		
Haltezeit	45 Min.	60 Min.	90 Min.	30 Min.	45 Min.	60 Min.

Im Speedverfahren möglichst nur eine Muffel aufsetzen. Bei mehreren Muffeln auf ausreichend Abstand untereinander achten (min. 1 cm). Die Haltezeit der Endtemperatur für jede zusätzliche Muffel um 10 Minuten verlängern.

Bei Modellierkunststoff die Endtemperatur 30 Minuten länger halten, um eine vollständige Verbrennung zu gewährleisten.