



DentAurum Vest

Spezial-Einbettmasse für edelmetallhaltige Legierungen
Normal- und Speedbetrieb.

Special investment material for precious alloys suitable
for conventional or speed preheating.

Revêtement spécial pour alliages précieux
en préchauffage classique ou rapide.

Revestimiento especial para aleaciones que contienen
metales preciosos – procedimiento normal y speed (rápido).

Rivestimento speciale per leghe preziose utilizzabile
con ciclo normale e rapido.

Gebrauchsanweisung

Instructions for use

Mode d'emploi

Modo de empleo

Modalità d'uso

Sehr geehrte Kundin, sehr geehrter Kunde

Wir freuen uns, dass Sie sich für ein DentaAurum-Produkt entschieden haben. Damit haben Sie sich für ausgezeichnete und gleichbleibende Qualität, Zuverlässigkeit und Service entschieden.

Basis für die erfolgreiche Verarbeitung von zahntechnischen Produkten ist exaktes Arbeiten entsprechend den Vorgaben unserer Forschungs- und Entwicklungsabteilung. Wir haben deshalb in der vorliegenden Gebrauchsanweisung die einzelnen Verarbeitungsschritte ausführlich und übersichtlich für Sie zusammengefasst.

Sollten Sie darüber hinaus Fragen haben, steht Ihnen unser zahntechnisches Team gerne beratend zur Verfügung.

Einfach anrufen: Customer Support Hotline Tel. Nr. +49 72 31 / 803-410

Informationen, Gebrauchsanweisungen und Sicherheitsdatenblätter zu DentaAurum-Produkten finden Sie auch im Internet unter www.dentaAurum.de.

Gewährleistung

DentaAurum garantiert eine einwandfreie Qualität der von uns hergestellten Produkte. Die Angaben in dieser Gebrauchsanweisung beruhen auf eigenen Erfahrungen. Der Benutzer ist für die korrekte Verarbeitung oder Nutzung der Produkte selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da wir keinen Einfluss auf die Verarbeitung haben. Eventuell dennoch auftretende Schadensersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte.

Gebrauchsanweisung DentAurum Vest

DentAurum Vest ist eine speziell für Edelmetalle entwickelte Einbettmasse mit universellem Einsatzbereich. Eine exakt steuerbare Expansion garantiert größte Passgenauigkeit in allen Bereichen der Kronen- und Brückentechnik. Um die Vorzüge dieser Einbettmasse voll ausnutzen zu können, ist eine genaue Beachtung der nachfolgenden Gebrauchsanweisung von größter Bedeutung.

Sicherheitshinweise



Bei der Speedvorwärmung muss die Ofentür nach Einsetzen der Muffeln mindestens 15 Minuten geschlossen bleiben. (Verbrennungsgefahr durch austretende Flamme).



Einbettmassen enthalten Quarz. Staub nicht einatmen! Gefahr von Lungenschäden (Silikose/Lungenkrebs). Empfehlungen: Atemschutzmaske vom Typ FFP 2 – EN 149:2001 verwenden. Beutel mit Schere aufschneiden und Staubbildung beim Einfüllen in den Anmischbecher vermeiden. Leeren Beutel vor dem Zusammenknüllen mit Wasser ausspülen.

Staub am Arbeitsplatz nur feucht entfernen.

Um Staub beim Ausbetten zu vermeiden, die nach dem Guss völlig ausgekühlte Muffel in Wasser legen, bis sie durchfeuchtet ist.

Beim Abstrahlen Absaugung mit Feinstaubfilter verwenden.

Lieferform

DentAurum Vest	40 x 150 g	6 kg	REF 106-650-00
DentAurum Vest Anmischflüssigkeit	1 l		REF 106-651-00

Haltbarkeitsdauer

Pulver – 36 Monate bei trockener Lagerung

Flüssigkeit – 18 Monate (frostempfindlich)

Werkstoffkennwerte nach DIN EN ISO 15912 (Liquid 100 %)

Typ 1, class 1 2

Erstarrungsbeginn:	7 min
Druckfestigkeit:	4,5 MPa
Fließfähigkeit:	140 mm
Thermische Expansion:	1,16 %

Gebrauchsanweisung DentAurum Vest

					Zusatzhinweise Temperatur beeinflusst das Expansionsverhalten. Anmischflüssigkeit keinem Frost aussetzen! Vorsicht bei Lieferung im Winter! Aufbewahrung im Klimaschrank bei 20 °C. Alkoholische Rückstände vermeiden, nur dünn auftragen und trocken blasen. Alternative Silikon- bzw. Gummimuffelringe müssen weich und elastisch sein. Das Anmischverhältnis muss genau eingehalten werden. Auf saubere Messbecher achten!	
Lagerung	Raumtemperatur 20 – 22 °C.	Im Regelfall keine Kühlung der Anmischflüssigkeit nötig! Auf Verarbeitungstemperatur von 20 °C bis 22 °C achten! Kühlung der Flüssigkeit bei höheren Temperaturen vornehmen!				
Wachsentspannung	Bei gutem Vakuumrührgerät nicht nötig.	Bei Einsatz von Wachsentspanner "Lubrofilm®" verwenden! Unbedingt trocknen! Ohne Wachsentspanner auf gutes Vakuumrühren achten!				
Muffelsystem	Bei Speed nur Metallmuffeling einsetzen.	Beste Passgenauigkeiten bei Metallmuffelringen: 1er und 3er Muffel mit einer Vlieseinlage (trocken). 6er und 9er Muffelring mit zwei Vlieseinlagen (trocken).				
Anmischverhältnis	150 g : 38 ml.	60 g : 15 ml; 300 g : 76 ml; 450 g : 114 ml				
Flüssigkeitskonzentration	Ca. 60 % Konzentration bei Standard-Goldlegierungen.	Niedrig schmelzende EM-Legierungen	EM-Aufbrennlegierung	Palladium-Basis-Legierung	Exakte Verdünnungstabelle siehe Anhang Speedvorwärmung bedingt etwas höhere Flüssigkeitskonzentrationen!	
	Ca. 70 % Konzentration bei Edelmetall-Aufbrennlegierungen. Kein Einsatz bei edelmetallfreien Legierungen.	50 %	60 %	70 %		80 %
		90 %				100 %
Anmischen	60 s Rührzeit unter Vakuum.	Erst Flüssigkeit, dann Pulver in Rührbecher geben. Intensiv von Hand durchspateln. Auf sauberen Rührbecher achten! Keine Gipsreste!			Rührgeschwindigkeit und Rührflügelgeometrie beeinflussen die Mischung und damit das Expansionsverhalten. Rührgeschwindigkeit ideal bei ca. 360 min ⁻¹ .	

Verarbeitungszeit	4 bis 5 min.	Gemessen bei Raumtemperatur 20 – 22 °C.	Bei erhöhten Temperaturen Flüssigkeit kühlen.
Einbetten	Schwach rütteln.	Rüttler auf niedrige Schwingungsfrequenz einstellen und nicht lange nachrütteln.	Befüllen der Muffelformer bis Höhe der Kronen. Erst dann vorsichtiges Befüllen der Kroneninnenflächen. Vlies am oberen Muffelrand abschließen lassen. Muffel nur bis Vliesrand befüllen.
Druckeinbettung	Empfehlung max. 5 bar. Nur bei Standardvorwärmung.	Nur bei ungenügenden Vakuumrührgeräten und gut schließenden Drucktöpfen zu empfehlen.	
Konventionelle Vorwärmung	Abbindezeit 40 min. Haltezeit bei 250 °C/1 h.	Muffeln mit Öffnung nach unten in Vorwärmöfen stellen! Ideale Aufheizgeschwindigkeit 5 °C/min. Haltezeit bei Endtemperatur: 40 bis 60 min je nach Muffelgröße. Muffeln bei Wochenendbetrieb vor Austrocknung schützen!	Bodenplatte des Ofens sollte geriffelt sein. Bei Wochenendbetrieb Muffeln mit Wachs versiegeln!
Speedvorwärmung	Vlieseinlage über den oberen Metallmuffelrand ziehen. Muffel mit Messer abziehen. Nach 20 min aufsetzen! Ofen frühestens 15 min nach Einsetzen der Muffel wieder öffnen! – Verpuffungsgefahr!	Nur Metallmuffelringe einsetzen! Kontakt der Einbettmasse mit dem Metallring oben vermeiden. Aufsetzzeit von 20 min beachten. Toleranzzeit: +/- 3 min (je größer die Muffel, desto genauere Einhaltung der Zeiten beachten).	Gefahr beim Einsatz von Trimm Schleifern durch unruhigen Lauf. Kunststoffteile immer mit Wachs überziehen!
Abkühlen, Ausbetten	Langsames Abkühlen auf Raumtemperatur.	Muffeln anfeuchten und vorsichtig ohne Hammerschläge ausbetten. Abstrahlen mit Glanzstrahlperlen oder Aluminiumoxid 50 µm.	

Expansionssteuerung Empfohlene Flüssigkeitsverdünnungen

Edelmetall- legierungen	Kronen- und Brücken		Inlays				Teleskopkronen				Konuskronen (6°)				Implantat- aufbauten										
	Wachs		einfächlig		mehrfächlig		Kunststoff weich		Kunststoff hart		Kunststoff weich		Kunststoff hart		Kunststoff										
	Metallring	ringlos	Metallring	ringlos	Metallring	ringlos	Metallring	ringlos	Metallring	ringlos	Metallring	ringlos	Metallring	ringlos	Metallring	ringlos									
Gusslegierung hochgold	65 %	70 %	70 %	80 %	65 %	50 %	60 %	45 %	85 %	95 %	80 %	85 %	75 %	60 %	70 %	55 %	55 %	65 %	50 %	70 %	80 %	65 %			
DentAurum Classic																									
Gusslegierung reduziert	65 %	70 %	75 %	85 %	70 %	55 %	65 %	50 %	90 %	100 %	85 %	90 %	95 %	65 %	75 %	60 %	60 %	70 %	55 %	75 %	85 %	70 %			
Aufbrennlegierung hochgold	70 %	75 %	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	80 %	90 %	75 %	
hochschmelzend DentAurum Bio																									
Aufbrennlegierung hochgold	65 %	70 %	75 %	85 %	70 %	55 %	65 %	50 %	90 %	100 %	85 %	95 %	80 %	65 %	75 %	60 %	60 %	70 %	55 %	75 %	85 %	70 %			
niedrigschmelzend DentAurum LFC																									
Aufbrennlegierung reduziert	70 %	80 %	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	80 %	90 %	75 %	
hochschmelzend Palladium-Basis- Legierung	80 %	90 %	90 %	100 %	85 %	70 %	80 %	65 %	100 %	100 %	100 %	100 %	95 %	80 %	90 %	75 %	85 %	70 %	90 %	100 %	100 %	85 %			

Die Angaben beruhen auf eigenen Untersuchungen. Unterschiedliche Arbeitsbedingungen können Abweichungen von den Angaben verursachen! Unterschiedliche Größen der Stümpfe (Frontzahnkronen, Molaren) können ebenfalls zu Abweichungen führen!
Kunststoff weich = Tiefziehfolien, Lichtwachs
Kunststoff hart = Pattern Resin etc.

Anmischverhältnis DentAurum Vest

Konzentration der Anmischflüssigkeit	1er Muffel 60 g : 15 ml		3er Muffel 150 g : 38 ml		6er Muffel 300 g : 76 ml		9er Muffel 450 g : 114 ml	
	Liquid in ml	aqua dest in ml	Liquid in ml	aqua dest in ml	Liquid in ml	aqua dest in ml	Liquid in ml	aqua dest in ml
40 %	6	9	15	23	30	46	46	68
45 %	7	8	17	21	34	42	51	63
50 %	7,5	7,5	19	19	38	38	57	57
55 %	8	7	21	17	42	34	63	51
60 %	9	6	23	15	46	30	68	46
65 %	10	5	25	13	49	27	74	40
70 %	10,5	4,5	27	11	53	23	80	34
75 %	11	4	28	10	57	19	86	28
80 %	12	3	30	8	61	15	91	23
85 %	13	2	32	6	65	11	97	17
90 %	13,5	1,5	34	4	68	8	103	11
95 %	14	1	36	2	72	4	108	6
100 %	15	0	38	0	76	0	114	0

Zahlen gerundet!

Dear customer

Thank you for purchasing this product from Dentaaurum. You have chosen a product that will provide you with consistently high quality, reliability and service.

Optimum performance of our dental technology products is based on working precisely to the instructions issued by our Research and Development Department. We have therefore included a clear, detailed summary of each working stage in these instructions for use.

If you have any further questions, our team of dental technicians will be pleased to offer advice.

Simply call: Customer Support Hotline Tel. no. +49 72 31/803-410

Information, instructions for use and safety data sheets for Dentaaurum products are also available on the internet under: www.dentaaurum.de.

Warranty

Dentaaurum guarantees faultless quality of the products manufactured by us. The information in these instructions for use is based upon our own experiences. The user himself is responsible for the correct processing or use of the products. We cannot be held responsible for failures as we have no influence on the processing. However, any claim for compensation only applies to the commercial value of our products.

Instructions for use – DentAurum Vest

DentAurum Vest is an investment material specially developed for precious metal alloys and can also be used universally. The amount of expansion required can be exactly controlled, this guarantees an excellent fit in all areas of crown and bridgework. In order to benefit from these advantages it is essential to follow the instructions for use carefully.

Safety tips



When using speed preheating, the door of the furnace must not be opened within the first 15 minutes after the ring has been inserted. This precaution is taken in order to avoid burns.



Investments contain quartz. Avoid inhalation of dust as this may cause lung diseases (Silicosis/ Lung Cancer). Wearing of face mask type FFP 2 – EN 149:2001 is recommended. Open pouch with scissors and avoid dust development when pouring into mixing bowl. Rinse empty pouch with water before disposal.

Remove dust from working area only with a wet cloth.

To avoid dust when devesting place ring into water until it is completely soaked after ring has reached room temperature.

When sandblasting use suction with fine dust filter.

Form of supply

DentAurum Vest	40 x 150 g	6 kg	REF 106-650-00
DentAurum Vest mixing liquid	1 l		REF 106-651-00

Shelf life

Powder – 36 months with dry storage

Liquid – 18 months (frost-sensitive)

Values of materials according to DIN EN ISO 15912 (Liquid 100 %)

Type **1**, class **1** **2**

Start of solidification:	7 min
Resistance to pressure:	4.5 MPa
Fluidity:	140 mm
Thermal expansion:	1.16 %

Instructions for use – DentAurum Vest

	<p>Storage</p> <p>Room temperature 20 – 22 °C/68 – 71.6 °F.</p>	<p>It is not usually necessary to cool the liquid! Keep the working temperature between 20 °C and 22 °C/71.6 °F! The liquid must be cooled should temperatures increase!</p>	<p>Tips</p> <p>Temperature influences the amount of expansion. The liquid must not be exposed to frost! Careful with winter deliveries! Storage in thermo cupboard at 20 °C/68 °F.</p>												
<p>Wax surface tension reduction</p>	<p>Not necessary when mixed with a good vacuum mixing machine.</p>	<p>If a surface tension reducing agent is required use "Lubrofilm®". Allow to dry! If no surface tension reducing agent is used, make sure the vacuum mixing machine is in good condition!</p>	<p>Avoid alcohol residues, apply a thin coat and blow dry.</p>												
<p>Casting ring system</p>	<p>A metal ring is essential for speed casting!</p>	<p>For an accurately fitting castings in metal casting rings: For sizes 1 and 3 use one layer of dry liner. For sizes 6 and 9 use two layers of dry liner.</p>	<p>As an alternative silicon and rubber casting rings may be used. If so, make sure they are soft and elastic.</p>												
<p>Mixing ratio</p>	<p>150 g : 38 ml.</p>	<p>60 g : 15 ml; 300 g : 76 ml; 450 g : 114 ml</p>	<p>The mixing ratio must be followed strictly. Ensure that the mixing beakers are clean!</p>												
<p>Liquid concentration</p>	<p>Approx. 60 % concentration for standard gold alloys. Approx. 70 % concentration for precious metal bonding alloys. Do not use with non-precious alloys.</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="314 247 385 347">Low melting temp, precious metal alloys</th> <th data-bbox="314 347 385 549">Precious metal bonding alloys</th> <th data-bbox="314 549 385 772">Palladium based alloys</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="385 247 463 347">Inlay/Onlay</td> <td data-bbox="385 347 463 549"></td> <td data-bbox="385 549 463 772"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="463 247 542 347">Crowns and bridges</td> <td data-bbox="463 347 542 549">70 %</td> <td data-bbox="463 549 542 772">80 %</td> </tr> <tr> <td data-bbox="542 247 620 347">Secondary telescope in acrylic</td> <td data-bbox="542 347 620 549">90 %</td> <td data-bbox="542 549 620 772">100 %</td> </tr> </tbody> </table>	Low melting temp, precious metal alloys	Precious metal bonding alloys	Palladium based alloys	Inlay/Onlay			Crowns and bridges	70 %	80 %	Secondary telescope in acrylic	90 %	100 %	<p>For an exact mixing ratio please see table. Speed heating technique requires a little higher liquid concentration!</p>
Low melting temp, precious metal alloys	Precious metal bonding alloys	Palladium based alloys													
Inlay/Onlay															
Crowns and bridges	70 %	80 %													
Secondary telescope in acrylic	90 %	100 %													
<p>Mixing</p>	<p>Mix under vacuum for 60 s.</p>	<p>First liquid then powder into the mixing beaker. Mix thoroughly with a spatula. Ensure the mixing beaker is clean! Avoid plaster residues!</p>	<p>The mixing speed and shape of the mixing machine's blade have an effect on the mixture consistency and subsequently the amount expansion. Ideal mixing speed approx. 360 min⁻¹.</p>												

Working time	4 to 5 min.	Measured at a room temperature of 20 – 22 °C/68 – 71.6 °F.	Liquid must be cooled if temperatures exceed this.
Investing	Gentle vibration.	Set the vibrator to a low frequency and do not vibrate for too long.	Pour the investment into the casting ring up to the top of the crowns. Then carefully fill the crown itself and continue to fill the ring up to the upper edge of the asbestos liner. Only fill the ring up to the liner.
Investing under pressure	Max 5 bar recommended. Only with standard heating techniques.	Use this method only if the vacuum mixing machine is insufficient and if the pressure pot has an accurately fitting lid.	
Conventional heating technique	Setting time 40 min. Holding time 250 °C / 482 °F/1h.	Place the casting ring into the furnace with the opening at the bottom! Ideal heating up time 5 °C/41 °F/min. Holding time at end temperature 40 – 60 min according to the size of the ring. Take steps to prevent the ring from drying out if left over the weekend!	The base plate inside the furnace should be rilled. If the casting rings are to be left over the weekend, seal the investment material with wax!
Speed heating technique	Pull the asbestos liner above the casting ring periphery. After initial setting of the investment, scratch the surface with a knife. Place into the furnace after 20 min! Do not re-open the furnace door until 15 min have elapsed! – Danger of explosion!	Use only metal casting rings! Avoid contact of investment material with the metal casting ring. Place into the furnace after 20 min. Tolerance: + - 3 min (the larger the ring, the more important accurate timing is).	Danger when using the plaster trimmer as it does not run smoothly. Always cover acrylic patterns with wax!
Cooling down, devesting	Allow the ring to cool down to room temperature slowly.	Moisten the investment material and carefully devest the castings. Do not strike with a hammer. Sandblast using glass beads or aluminiumoxid 50 µm.	

Expansion control Recommended liquid concentration

Precious metal alloys	Crowns and bridges		Inlays				Telescopic crowns				Conical crowns (6°)				Implants									
	Wax		Covering one surface		more than one surface		Acrylic soft		Acrylic hard		Acrylic soft		Acrylic hard		Acrylic		Acrylic							
	Metal ring	without ring	Metal ring	without ring	Metal ring	without ring	Metal ring	without ring	Metal ring	without ring	Metal ring	without ring	Metal ring	without ring	Metal ring	without ring	Metal ring	without ring						
High gold casting alloy	65 %	70 %	60 %	70 %	80 %	80 %	65 %	70 %	85 %	95 %	80 %	85 %	75 %	75 %	60 %	70 %	55 %	65 %	50 %	50 %	70 %	80 %	65 %	
DentAurum Classic																								
Casting alloy reduced gold	65 %	70 %	75 %	85 %	70 %	70 %	85 %	70 %	90 %	100 %	85 %	90 %	80 %	95 %	65 %	75 %	60 %	70 %	60 %	70 %	55 %	75 %	85 %	70 %
High gold bonding alloy, high melting temp.	70 %	75 %	65 %																					
DentAurum Bio																								
High gold bonding alloy, low melting temp.	65 %	70 %	75 %	85 %	70 %	70 %	85 %	70 %	90 %	100 %	85 %	90 %	80 %	95 %	65 %	75 %	60 %	70 %	60 %	70 %	55 %	75 %	85 %	70 %
DentAurum LFC																								
Bonding alloy reduced gold high melting temp.	70 %	80 %	65 %																					
Palladium based alloy	80 %	90 %	75 %	100 %	85 %	100 %	100 %	100 %	100 %	100 %	100 %	100 %	100 %	100 %	80 %	90 %	75 %	85 %	70 %	85 %	75 %	90 %	100 %	85 %

This information is based upon in-house examinations. Different working conditions can require alterations to this data!

Various die sizes (anterior crowns, molars) can also result in deviations!

Acrylic, soft = adapted acrylic foil, light cure wax

Acrylic, hard = Pattern Resin etc.

Mixing ratio for DentAurum Vest

Liquid Concentration	casting ring (size 1) 60 g : 15 ml		casting ring (size 3) 150 g : 38 ml		casting ring (size 6) 300 g : 76 ml		casting ring (size 9) 450 g : 114 ml	
	Liquid in ml	Distilled water in ml	Liquid in ml	Distilled water in ml	Liquid in ml	Distilled water in ml	Liquid in ml	Distilled water in ml
40 %	6	9	15	23	30	46	46	68
45 %	7	8	17	21	34	42	51	63
50 %	7.5	7.5	19	19	38	38	57	57
55 %	8	7	21	17	42	34	63	51
60 %	9	6	23	15	46	30	68	46
65 %	10	5	25	13	49	27	74	40
70 %	10.5	4.5	27	11	53	23	80	34
75 %	11	4	28	10	57	19	86	28
80 %	12	3	30	8	61	15	91	23
85 %	13	2	32	6	65	11	97	17
90 %	13.5	1.5	34	4	68	8	103	11
95 %	14	1	36	2	72	4	108	6
100 %	15	0	38	0	76	0	114	0

Figures rounded off!

Chère Cliente, Cher Client,

Nous sommes ravis que vous ayez opté pour Dentaaurum. En choisissant ce produit, vous avez choisi la fiabilité, la longévité et aussi la qualité du SAV.

Pour que ce produit destiné aux laboratoires dentaires vous donne entière satisfaction, veuillez l'utiliser en suivant bien les instructions qui figurent dans le présent mode d'emploi. Ces instructions découlent des directives de notre département Recherche & Développement. Elles vous indiquent de façon condensée mais précise comment effectuer chacune des étapes de mise en œuvre de ce produit.

Notre équipe de conseillers techniques reste par ailleurs à votre disposition pour répondre à vos questions éventuelles concernant l'utilisation de nos produits : vous pouvez les joindre au numéro ci-dessous :

Hotline : +49 72 31/803-410

Nous vous rappelons également que les informations, modes d'emploi et fiches de sécurité sur nos produits sont également consultables sur notre site www.dentaaurum.de.

Garantie

La société Dentaaurum garantit la qualité irréprochable des produits fabriqués par ses soins. Les informations qui figurent dans le présent mode d'emploi sont issues de notre propre expérience. La responsabilité de la mise en œuvre/de l'utilisation du présent produit incombe à l'utilisateur et à lui seul. La mise en œuvre/l'utilisation ne dépendant pas de nous, notre responsabilité ne pourra être engagée pour le cas où des résultats non satisfaisants seraient obtenus avec ce produit. Si un dédommagement est toutefois décidé, celui-ci ne pourra excéder la valeur du produit.

Mode d'emploi DentAurum Vest

Le revêtement DentAurum Vest a spécialement été conçu pour des métaux précieux d'usage universel. Une parfaite maîtrise de l'expansion garantit un excellent ajustage dans tous les domaines de technique de couronnes et bridges. Pour profiter pleinement des avantages de ce revêtement, il est d'une importance majeure de suivre les instructions du mode d'emploi ci-dessous.

Consignes de sécurité



Lors du préchauffage rapide, la porte du four doit rester fermée pendant au moins 15 minutes après insertion des cylindres (risque de brûlures par échappement de flamme).



Les revêtements contiennent du quartz. Ne pas inhaler la poussière. Risque de lésions pulmonaires (silicose / cancer du poumon). Recommandations : porter un masque de protection du type FFP 2 – EN 149:2001. Ouvrir le sachet avec une paire de ciseaux. Eviter le dégagement de poussière en remplissant le bol de mélange. Rincer le sachet vide à l'eau, avant de le froisser.

Utiliser un chiffon humide, pour éliminer la poussière au poste de travail.

Afin d'éviter un dégagement de poussière lors du démoulage, plonger le cylindre, entièrement refroidi après la coulée dans l'eau jusqu'à ce qu'il soit imprégné.

Lors du sablage, utiliser un dispositif d'aspiration avec microfiltre.

Forme de livraison

DentAurum Vest	40 x 150 g	6 kg	REF 106-650-00
Liquide de mélange DentAurum Vest	1 l		REF 106-651-00

Durée de conservation

Poudre – stockée au sec, 36 mois

Liquide – 18 mois (sensible au gel)

Paramètres des matériaux selon normes DIN EN ISO 15912 (Liquide 100 %)

Type **1**, class **1** **2**

Début de solidification :	7 min
Résistance à la pression :	4,5 MPa
Capacité de fluage :	140 mm
Expansion thermique :	1,16 %

Mode d'emploi DentAurum Vest

	<p>Stockage</p> <p>Température ambiante 20 – 22 °C.</p>	<p>En règle générale, il n'est pas nécessaire de refroidir le liquide de mélange. Veiller à respecter la température de traitement (entre 20 et 22 °C). Procéder à un refroidissement du liquide si la température est plus élevée.</p>	<p>Remarques supplémentaires</p> <p>L'expansion est influencée par la température. Ne pas exposer le liquide de mélange au gel. Attention en hiver. Stockage en armoire de climatisation à 20 °C.</p>												
<p>Détente de la cire</p>	<p>N'est pas nécessaire si on dispose d'un bon mélangeur sous vide.</p>	<p>Si vous utilisez un réducteur de tension, vaporiser le «Lubrofilm®». Le faire sécher absolument. Sans utiliser un réducteur de tension, veiller à bien mélanger sous vide.</p>	<p>Eviter tout résidu alcoolique, appliquer le produit en couche très fine et faire sécher.</p>												
<p>Système de cylindre</p>	<p>En technique Speed, utiliser des cylindres en métal uniquement.</p>	<p>L'emploi de cylindres en métal permet un ajustage optimal : une bande de revêtement (sèche) pour cylindres de taille 1 et 3 et deux bandes de revêtement (sèches) pour cylindres de taille 6.</p>	<p>Les cylindres en silicone ou caoutchouc, pouvant être utilisés également, doivent être souples et élastiques.</p>												
<p>Proportions de mélange</p>	<p>150 g : 38 ml.</p>	<p>60 g : 15 ml; 300 g : 76 ml; 450 g : 114 ml</p>	<p>Les proportions de mélange doivent être suivies scrupuleusement. Utiliser uniquement des verres gradués propres.</p>												
<p>Concentration du liquide</p>	<p>Env. 60 % pour des alliages d'or standards Env. 70 % pour des alliages céramo-métalliques (métaux précieus).</p> <p>Le revêtement n'est pas prévu pour la coulée d'alliages exempts de métaux précieus.</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Alliage de métaux précieus (fusion à basse temp.)</th> <th>Alliage céramo-métallique (mét. précieus)</th> <th>Alliage à base de palladium</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>50 %</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>60 %</td> <td>70 %</td> <td></td> </tr> <tr> <td>90 %</td> <td></td> <td>100 %</td> </tr> </tbody> </table>	Alliage de métaux précieus (fusion à basse temp.)	Alliage céramo-métallique (mét. précieus)	Alliage à base de palladium	50 %			60 %	70 %		90 %		100 %	<p>Tableau précis pour dilutions voir annexes. Le préchauffage rapide implique une concentration légèrement plus élevée du liquide !</p>
Alliage de métaux précieus (fusion à basse temp.)	Alliage céramo-métallique (mét. précieus)	Alliage à base de palladium													
50 %															
60 %	70 %														
90 %		100 %													
<p>Malaxage</p>	<p>Agiter pendant 60 s sous vide.</p>	<p>Verser d'abord le liquide dans le godet à mélange, ensuite le poudre. Réhomogénéiser à l'aide d'une spatule. Utiliser absolument un godet parfaitement propre, sans résidus de plâtre.</p>	<p>La vitesse de rotation et la géométrie des hélices influencent le mélange et ainsi l'expansion. Vitesse de rotation idéale : 360 min⁻¹.</p>												

Temps de traitement	4 à 5 min.	Pour une température entre 20 et 22 °C.	Refroidir le liquide si la température est plus élevée.
Mise en revêtement	Vibration faible.	Mettre le vibreur sur vibration faible, après remplissage ne plus vibrer.	Remplir les cylindres jusqu'à la hauteur des couronnes. Remplir avec précaution les surfaces intérieures. La bande de revêtement doit se trouver au même niveau que le bord du cylindre. Ne remplir le cylindre que jusqu'à la bande de revêtement.
Mise en revêtement sous pression	Recommandation : 5 bar max. Préchauffage standard uniquement.	Recommandé uniquement si vous disposez d'un mélangeur sous vide peu satisfaisant et d'un récipient sous pression bien hermétique.	
Préchauffage conventionnel	Temps de prise : 40 min. Maintien à température finale : 250 °C/1 h.	Poser les cylindres à l'envers (ouverture vers le bas) dans le four de préchauffage. Montée en température idéale de 5 °C/min. Maintenir à température finale : 40 à 60 min, en fonction de la taille des cylindres. En cas de fonctionnement de week-end, éviter que les cylindres ne se dessèchent.	Le fond du four doit idéalement être strié. Pour éviter tout dessèchement lors du fonctionnement de week-end, appliquer une couche de cire sur les cylindres.
Préchauffage rapide	Tirer la bande de revêtement par dessus le bord du cylindre. Démouler le cylindre à l'aide d'un couteau. Meuler au bout de 20 min. N'ouvrir le four qu'au bout de 15 min (minimum) après avoir mis les cylindres – risque de déflagration.	Utiliser uniquement des cylindres métalliques. Eviter le contact du produit de revêtement avec le bord supérieur du cylindre. Respecter le temps indiqué de 20 min. Marge de tolérance : +/- 3 minutes (plus le cylindre est grand, plus il est important de respecter ces instructions).	Attention si vous utilisez un taille-plâtre double meule en raison de tours irréguliers. Toujours revêtir les pièces en plastique d'une couche de cire.
Refroidissement, démoulage	Laisser refroidir progressivement jusqu'à température ambiante.	Mouiller les cylindres et démouler avec précaution sans coups de marteau. Nettoyer par sablage (perles de polissage ou oxyde d'aluminium 50 µm).	

Contrôle d'expansion Dilutions recommandées

Alliages de métaux précieux	Couronnes et bridges		Inlays				Couronnes télescopiques				Couronnes coniques (6°)				Constructions d'implant						
	Cire		Mono-face		Multi-face		Plastique souple		Plastique dur		Plastique souple		Plastique dur		Plastique						
	anneau en métal	sans anneau	anneau en métal	sans anneau	anneau en métal	sans anneau	anneau en métal	sans anneau	anneau en métal	sans anneau	anneau en métal	sans anneau	anneau en métal	sans anneau	anneau en métal	sans anneau					
Nuit	Speed	Nuit	Speed	Nuit	Speed	Nuit	Speed	Nuit	Speed	Nuit	Speed	Nuit	Speed	Nuit	Speed	Nuit	Speed				
Alliage pour coulée or DentAurum Classic	65 %	70 %	60 %	65 %	50 %	60 %	45 %	85 %	95 %	85 %	95 %	75 %	60 %	70 %	55 %	65 %	50 %	70 %	80 %	65 %	
	65 %	70 %	60 %	75 %	85 %	70 %	65 %	90 %	100 %	90 %	85 %	80 %	65 %	75 %	60 %	70 %	55 %	75 %	85 %	70 %	
Alliages céramo-métalliques or fusion à haute temp. DentAurum Bio	70 %	75 %	65 %	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	80 %	90 %	75 %
	65 %	70 %	60 %	75 %	85 %	70 %	65 %	90 %	100 %	85 %	85 %	80 %	65 %	75 %	60 %	70 %	55 %	75 %	85 %	70 %	
DentAurum LFC	70 %	80 %	65 %	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	80 %	90 %	75 %
	80 %	90 %	75 %	90 %	100 %	85 %	65 %	100 %	100 %	85 %	85 %	95 %	80 %	65 %	75 %	60 %	70 %	55 %	75 %	85 %	70 %
Alliages à base de palladium	80 %	90 %	75 %	90 %	100 %	85 %	65 %	100 %	100 %	100 %	100 %	95 %	80 %	90 %	75 %	85 %	70 %	90 %	100 %	85 %	

Les informations ci-dessus reposent sur nos propres études. Dans différentes conditions de travail et pour différentes tailles de moignons (couronne des incisives, molaires) on peut obtenir des résultats divergents.

Plastique souple = feuilles, cire

Plastique dur = Pattern Resin etc.

Proportions de mélange DentAurum Vest

Concentration du liquide de mélange	Cylindre de taille 1 60 g : 15 ml		Cylindre de taille 3 150 g : 38 ml		Cylindre de taille 6 300 g : 76 ml		Cylindre de taille 9 450 g : 114 ml	
	Liquide en ml	eau distillée en ml	Liquide en ml	eau distillée en ml	Liquide en ml	eau distillée en ml	Liquide en ml	eau distillée en ml
40 %	6	9	15	23	30	46	46	68
45 %	7	8	17	21	34	42	51	63
50 %	7,5	7,5	19	19	38	38	57	57
55 %	8	7	21	17	42	34	63	51
60 %	9	6	23	15	46	30	68	46
65 %	10	5	25	13	49	27	74	40
70 %	10,5	4,5	27	11	53	23	80	34
75 %	11	4	28	10	57	19	86	28
80 %	12	3	30	8	61	15	91	23
85 %	13	2	32	6	65	11	97	17
90 %	13,5	1,5	34	4	68	8	103	11
95 %	14	1	36	2	72	4	108	6
100 %	15	0	38	0	76	0	114	0

Chiffres arrondis!

Estimado cliente:

Mucho nos alegramos que se haya decidido por un producto Dentaaurum. Con ello se ha decidido usted por una excelente y duradera calidad, seguridad y servicio.

La base de la elaboración exitosa de nuestros productos odontotécnicos es trabajarlos exactamente de acuerdo con las indicaciones de nuestro departamento de investigación y desarrollo. Es por eso que en el presente modo de empleo hemos resumido de forma clara y detallada cada uno de los pasos a seguir en la elaboración.

En caso de tener preguntas o dudas, nuestro equipo odontotécnico está a su disposición para asesorarle.

Simplemente llame: al asesoramiento de clientes Hotline teléf. núm. +49 72 31 / 803 - 410

Informaciones, modos de empleo, y fichas de seguridad sobre los productos Dentaaurum hallará también en Internet en www.dentaaurum.de.

Garantía

Dentaaurum garantiza una calidad impecable de sus productos. Las indicaciones contenidas en el modo de empleo se basan en nuestras experiencias particulares. El usuario es el único responsable de trabajar y usar correctamente los productos. No respondemos por resultados incorrectos, debido a que no tenemos influencia alguna en la forma de elaboración y utilización. No obstante, en caso de eventuales reclamaciones, la reposición del daño quedaría restringida al valor del producto en cuestión.

Modo de empleo DentAurum Vest

DentAurum Vest es un revestimiento de empleo universal, especialmente creado para metales preciosos. La expansión controlable garantiza el mayor ajuste en todos los ámbitos de la técnica de coronas y puentes. Para poder aprovechar por completo las ventajas de este revestimiento, es de suma importancia observar exactamente el siguiente modo de empleo.

Indicaciones de seguridad



En caso de precalentamiento rápido, la puerta del horno no se debe abrir durante los 15 minutos siguientes a la introducción de los cilindros. (Peligro de quemaduras por la llama que sale).



El revestimiento contiene polvo de cuarzo. Evite la inhalación del polvo. Riesgo de dañar los pulmones (silicosis/cáncer de pulmón). Recomendaciones : Ponerse mascarilla antipolvo respiratoria del tipo FFP 2 – EN 149:2001. Cortar la bolsa con tijeras y evitar la formación de polvo al echarlo en la taza de mezcla. Enjuagar con agua las bolsas vacías antes de plegarlas.

Quitar el polvo en el puesto de trabajo sólo con un paño húmedo.

Para evitar la formación de polvo al sacar de mufla, poner en agua el cilindro completamente frío después del colado hasta que esté bien húmedo.

En el arenado utilizar instalación de aspiración con filtro para polvo fino.

Forma de suministro

DentAurum Vest	40 x 150 g	6 kg	REF 106-650-00
Líquido para mezclar DentAurum Vest	1 l		REF 106-651-00

Caducidad

Polvo – 36 meses, almacenado en ambiente seco

Líquido – 18 meses (sensible a las heladas)

Valores característicos del material según DIN EN ISO 15912 (Líquido 100 %)

Typ 1, class 1 2

Inicio del endurecimiento:	7 min
Resistencia a la presión:	4,5 MPa
Fluidez:	140 mm
Expansión térmica:	1,16 %

Modo de empleo DentAurum Vest

					<p>Indicaciones adicionales</p> <p>La temperatura influye en la reacción de la expansión. No exponer el líquido de mezcla a las heladas. Cuidado con entregas de líquido en invierno. Guardar en armario climatizado a 20 °C.</p> <p>Evitar residuos de alcohol, aplicar capa delgada y secar soplando.</p> <p>Alternativa: anillos para cilindros de goma o de silicona; tienen que ser blandos y elásticos.</p> <p>Hay que observar exactamente la proporción de mezcla. Cuidar de que los vasos graduados de medición estén limpios.</p> <p>Gráfica exacta de diluciones: véase en anexo. ¡El precalentamiento rápido (speed) requiere una concentración del líquido algo más altas!</p>															
<p>Almacenaje</p>	<p>Temperatura ambiente 20 – 22 °C.</p>		<p>En general no es necesario enfriamiento del líquido. Observar temperatura de elaboración de 20 °C a 22 °C. Efectuar enfriamiento del líquido con altas temperaturas.</p>																	
<p>Distensión de la cera</p>	<p>No es necesario con una buena mezcladora al vacío.</p>		<p>Si se emplea destensor de la cera utilizar "Lubrofilm®". Secar sin falta. Cuidar de que la mezcla al vacío sea buena si no se emplea reductor de tensiones de la cera.</p>																	
<p>Sistema de cilindros</p>	<p>Con revestimiento rápido Speed sólo utilizar anillos metálicos para cilindros.</p>		<p>Los mejores ajustes con anillos metálicos para cilindros: Cilindro 1 y 3 con forro de vellón seco. Anillo para cilindros 6 y 9 con dos forros de vellón secos.</p>																	
<p>Proporción de mezcla</p>	<p>150 g : 38 ml.</p>		<p>60 g : 15 ml; 300 g : 76 ml; 450 g : 114 ml</p>																	
<p>Concentración del líquido</p>	<p>Aprox. 60 % de concentración con aleaciones standard de oro. Aprox. 70 % de concentración con aleaciones de metales preciosos para cerámica. No para empleo con aleaciones de metales no-preciosos.</p>		<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="608 895 742 1015">Aleaciones de metales preciosos de baja fusión</th> <th data-bbox="608 767 742 895">Aleaciones de metales preciosos para cerámica</th> <th data-bbox="608 549 742 767">Aleaciones a base de paladio</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="748 895 787 1015">Inlay/Onlay</td> <td data-bbox="748 767 787 895">50 %</td> <td data-bbox="748 549 787 767"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="792 895 843 1015">Coronas y puentes</td> <td data-bbox="792 767 843 895">60 %</td> <td data-bbox="792 549 843 767">70 %</td> </tr> <tr> <td data-bbox="848 895 932 1015">Telescopios exteriores acrílico</td> <td data-bbox="848 767 932 895">90 %</td> <td data-bbox="848 549 932 767">80 %</td> </tr> <tr> <td data-bbox="848 660 932 767"></td> <td data-bbox="848 549 932 660"></td> <td data-bbox="848 437 932 549">100 %</td> </tr> </tbody> </table>	Aleaciones de metales preciosos de baja fusión	Aleaciones de metales preciosos para cerámica	Aleaciones a base de paladio	Inlay/Onlay	50 %		Coronas y puentes	60 %	70 %	Telescopios exteriores acrílico	90 %	80 %			100 %		
Aleaciones de metales preciosos de baja fusión	Aleaciones de metales preciosos para cerámica	Aleaciones a base de paladio																		
Inlay/Onlay	50 %																			
Coronas y puentes	60 %	70 %																		
Telescopios exteriores acrílico	90 %	80 %																		
		100 %																		
<p>Mezcla</p>	<p>Tiempo de mezcla al vacío: 60 s.</p>		<p>Echar en el recipiente de mezcla, primero el líquido, entonces el polvo. Espatular intensamente a mano. Cuidar que los recipientes de mezcla estén limpios, sin residuos de yeso.</p>	<p>La velocidad del batido de la mezcla y la geometría de la paleta batidora influyen en la mezcla y por tanto en el comportamiento de la expansión. La velocidad de mezcla ideal es de aprox. 360 min⁻¹.</p>																

Tiempo de elaboración	4 a 5 minutos.	Medido a temperatura ambiente 20 – 22 °C.	Enfriar el líquido en caso de temperaturas más elevadas.
Revestimiento	Vibrar suavemente.	Regular el vibrador con frecuencia de oscilaciones baja y no revibrar por mucho tiempo.	Llenar el moldeador del cilindro hasta la altura de las coronas. Sólo entonces rellenar con cuidado las caras interiores de las coronas. Hacer que el forro veloso enrase con el borde superior del cilindro. Rellenar sólo hasta el borde del forro.
Revestimiento a presión	Recomendación máx. 5 bares. Sólo con precalentamiento standard.	Se aconseja sólo con mezcladoras al vacío insuficientes y ollas a presión que cierren bien.	
Precalentamiento convencional	Tiempo de fraguado 40 min. Tiempo de retención a 250 °C/1 h.	Poner los cilindros en el horno de precalentamiento con la abertura hacia abajo. Velocidad ideal de calentamiento 5 °C/min. Tiempo de retención en la temperatura final: 40 a 60 min según el tamaño de los cilindros. En funcionamiento de fin de semana, cuidar de que os cilindros no se sequen.	La plancha de fondo del horno debe ser acanalada. En funcionamiento de fin de semana sellar el cilindro con cera.
Precalentamiento rápido	Recubrir el borde superior del cilindro metálico con forro veloso. Sacar el cilindro con un cuchillo. Colocar el cilindro en el horno a los 20 min. Volver a abrir el horno sólo a los 15 min de haber colocado el cilindro en el mismo. ¡Peligro de deflagración!	Utilizar sólo anillos metálicos para cilindros. Evitar el contacto del revestimiento con el anillo metálico en la parte de arriba. Observar el tiempo de colocación en el horno de 20 min. Tiempo de tolerancia: +- 3 min (cuanto más grande sea el cilindro tanto más exactamente deben ser respetados los tiempos).	Peligro al utilizar recortadoras por marcha inestable. Partes de plástico recubrir las siempre con cera.
Enfriar, sacar de mufla	Enfriar lentamente a la temperatura ambiente.	Humedecer los cilindros y sacar de mufla sin golpes de martillo. Chorrear con perlas de pulido o con óxido de aluminio de 50 µm.	

Control de la expansión Diluciones de líquido recomendadas

Aleaciones de metales preciosos	Coronas y puentes		Incrustaciones				Coronas telescópicas				Coronas cóncavas (6°)				Supraestructuras con implantes	
	Cera		de una cara		de varias caras		Acrílico blando		Acrílico duro		Acrílico blando		Acrílico duro		Acrílico	
	Anillo metálico	sin anillo	Anillo metálico	sin anillo	Anillo metálico	sin anillo	Anillo metálico	sin anillo	Anillo metálico	sin anillo	Anillo metálico	sin anillo	Anillo metálico	sin anillo	Anillo metálico	sin anillo
Aleación de colado con alto contenido de oro DentAurum Classic	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche
	65 %	70 %	60 %	70 %	80 %	85 %	95 %	85 %	95 %	85 %	95 %	75 %	85 %	95 %	75 %	85 %
Aleación de colado con reducción contenido de oro	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche
	65 %	70 %	60 %	75 %	85 %	70 %	55 %	65 %	50 %	90 %	85 %	95 %	80 %	95 %	60 %	75 %
Aleación para cerámica con alto contenido de oro de alta fusión DentAurum Bio	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche
	70 %	75 %	65 %	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Aleación para cerámica con alto contenido de oro de baja fusión DentAurum LFC	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche
	65 %	70 %	60 %	75 %	85 %	70 %	55 %	65 %	50 %	90 %	85 %	95 %	80 %	95 %	60 %	75 %
Aleación para cerámica con reducido contenido de oro de alta fusión	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche
	70 %	80 %	65 %	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Aleación a base de paladio	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche	Noche Speed	Noche
	80 %	90 %	75 %	90 %	100 %	85 %	70 %	80 %	65 %	100 %	100 %	100 %	95 %	80 %	90 %	85 %

Las indicaciones se basan en investigaciones propias. Diversas condiciones de trabajo pueden causar diferencias en los datos indicados. Diferentes tamaños de los muñones (coronas de incisivos, molares) pueden igualmente producir diferencias. Acrílico blando = láminas embutidas, cera translúcida Acrílico duro = resina para modelos Resin Pattern, etc.

Proporción de mezcla de DentAurum Vest

Concentración del líquido de mezcla	1er cilindro 60 g : 15 ml		3er cilindro 150 g : 38 ml		6er cilindro 300 g : 76 ml		9er cilindro 450 g : 114 ml	
	Líquido en ml	agua destilada en ml	Líquido en ml	agua destilada en ml	Líquido en ml	agua destilada en ml	Líquido en ml	agua destilada en ml
40 %	6	9	15	23	30	46	46	68
45 %	7	8	17	21	34	42	51	63
50 %	7,5	7,5	19	19	38	38	57	57
55 %	8	7	21	17	42	34	63	51
60 %	9	6	23	15	46	30	68	46
65 %	10	5	25	13	49	27	74	40
70 %	10,5	4,5	27	11	53	23	80	34
75 %	11	4	28	10	57	19	86	28
80 %	12	3	30	8	61	15	91	23
85 %	13	2	32	6	65	11	97	17
90 %	13,5	1,5	34	4	68	8	103	11
95 %	14	1	36	2	72	4	108	6
100 %	15	0	38	0	76	0	114	0

¡Números redondeados!

Egregio Cliente,

La ringraziamo per aver scelto un prodotto Dentaurum di assoluta e costante qualità, con il quale sarà in grado di realizzare lavori di elevata precisione.

Punto di partenza per ottenere ottimi risultati con i nostri prodotti è seguirne attentamente le specifiche modalità d'uso, frutto della nostra esperienza di anni in questo settore. A tal fine, in questo opuscolo, abbiamo riassunto ogni singolo passaggio operativo in modo esauriente e chiaro, per evitare il presentarsi di problemi lavorativi.

Tuttavia, nel caso in cui qualcosa Le risultasse poco chiaro e volesse rivolgerci alcune domande, i nostri esperti in materia sono a Sua completa disposizione.

In tal caso sarà sufficiente telefonare al numero 051/86.50.084 o mandare una mail a lab@dentaurum.it.

Tutte le informazioni, le modalità d'uso o le schede di sicurezza relative ai nostri prodotti sono disponibili anche nel sito internet www.dentaurum.de.

Garanzia

La Dentaurum assicura l'assoluta qualità dei materiali prodotti. Le istruzioni contenute nel presente opuscolo sono il frutto della nostra personale esperienza. L'utilizzatore è responsabile del corretto impiego o destinazione d'uso del prodotto e quindi non ci assumiamo alcuna responsabilità in merito a possibili insuccessi su cui non possiamo in alcun modo influire. Eventuali risarcimenti di danni potranno essere presi in considerazione solo limitatamente al puro costo del materiale da noi fornito.

Modalità d'uso DentAurum Vest

DentAurum Vest è un rivestimento speciale per metalli preziosi con campo d'impiego universale. La sua espansione controllata assicura la massima precisione per qualsiasi fusione di ponti e corone. Per sfruttare al meglio le interessanti peculiarità di questo rivestimento, è indispensabile seguire attentamente le modalità d'uso descritte in questo manuale.

Indicazioni di sicurezza



Con il ciclo rapido, dopo l'introduzione del cilindro nel forno, mantenere lo sportello chiuso per almeno 15 minuti (rischio di ustioni per la fuoriuscita di fiamme).



Il rivestimento contiene quarzo. Non inalare la polvere! Rischio di ledere in maniera grave i polmoni (silicosi/cancro ai polmoni). Consigli: indossare una mascherina di protezione del tipo FFP 2 – EN 149:2001. Aprire il sacchetto tagliando il bordo superiore con delle forbici ed evitare di inalare la polvere durante il versamento nel miscelatore. Prima dello smaltimento, sciacquare il sacchetto vuoto sotto acqua corrente.

Asportare la polvere sul posto di lavoro solo con un panno umido.

Per evitare di inalare la polvere durante la smuffolatura, immergere il cilindro già freddo in acqua.

Durante la sabbiatura, utilizzare un filtro fine.

Confezioni

DentAurum Vest polvere	40 x 150 g	6 kg	REF 106-650-00
DentAurum Vest liquido di miscelazione	1 l		REF 106-651-00

Scadenza

Polvere – 36 mesi se conservato sigillato

Liquido – 18 mesi (teme il gelo)

Espansione termica lineare sec. DIN EN ISO 15912 (Liquido 100 %)

Type **1**, class **1 2**

Inizio indurimento:	7 min
Resistenza alla pressione:	4,5 MPa
Fluidità:	140 mm
Espansione termica:	1,16 %

Modalità d'uso DentAurum Vest

IT

			Ulteriori indicazioni	
Stoccaggio	A temperatura ambiente 20 – 22 °C.	Normalmente non viene richiesto il raffreddamento del liquido! Osservare la temperatura di lavoro da 20 °C a 22 °C! In caso di temperature più elevate, raffreddare il liquido!	Ulteriori indicazioni	La temperatura influisce sull'espansione. Non esporre il liquido al gelo! Attenzione alle forniture nei mesi invernali! Conservarlo in ambiente climatizzato a 20 °C.
Debubblizer	Non necessario se l'apparecchio di miscelazione sottovuoto lavora correttamente.	Nel caso si volesse utilizzare un debubblizer "Lubrofilm™" è il prodotto più indicato! È assolutamente indispensabile asciugare il liquido! Se non usato, verificare la qualità del miscelatore sottovuoto!	Ulteriori indicazioni	Evitare i residui alcolici, applicare solo uno strato sottile ed asciugare con un getto d'aria compressa.
Cilindro	Con il ciclo veloce utilizzare sempre l'anello metallico.	Massima precisione con anello metallico: anello 1x e 3x con uno strato di nastro Kera-Vlies® asciutto anello 6x e 9x con due strati di nastro Kera-Vlies® asciutto.	Ulteriori indicazioni	Anelli alternativi in gomma o silicone devono essere di tipo morbido ed elastico.
Proporzioni di miscelazione	150 g : 38 ml.	60 g : 15 ml; 300 g : 76 ml; 450 g : 114 ml	Ulteriori indicazioni	Le proporzioni di miscelazione devono essere perfettamente rispettate. Verificare che il bicchiere di miscelazione sia ben pulito!
Concentrazione del liquido	Con leghe auree standard concentrazione ca. al 60 %.	Leghe preziose a basso punto di fusione	Leghe palladiate	Per l'esatta tabella di diluizione vedi l'allegato. Il ciclo rapido richiede una concentrazione del liquido leggermente superiore!
	Con leghe per ceramica concentrazione ca. al 70 %.	50 %	Leghe per ceramica	
	Nessun impiego con leghe non preziose.	60 %	70 %	
Miscelazione	60 s sottovuoto.	Telescopiche esterne resina	90 %	100 %
Inserire nel bicchiere di miscelazione prima il liquido e poi la polvere. Miscelare prima intensamente a mano. Verificare che il bicchiere di miscelazione sia ben pulito e senza eventuali resti di gesso!				
La velocità e la forma delle pale miscelatrici influiscono sulla miscelazione e di conseguenza sull'espansione. Velocità ideale a ca. 360 min ⁻¹ .				

Tempo di lavorazione	Da 4 a 5 min.	Tempo misurato alla temperatura ambiente di 20 – 22°C.	In caso di temperature più elevate, raffreddare il liquido.
Colata del rivestimento	Agitare leggermente.	Impostare il vibratore ad una vibrazione leggera e non prolungare la stessa.	Riempire il cilindro fino all'altezza della corona. Solo poi riempire la corona stessa con molta attenzione. Il nastro di Kera-Vlies® deve terminare al bordo del cilindro che va riempito fino al limite della striscia.
Colata sottovuoto	Consigliamo max 5 bar. E solo in caso di cicli termico standard.	Consigliabile solo in caso di miscelatore sottovuoto insufficiente e di recipienti sottovuoto ben sigillabili.	
Preriscaldamento convenzionale	Tempo di presa 40 min. Mantenimento a 250 °C/1 h.	Posizionare il cilindro nel forno con il cono rivolto verso il basso! Velocità di salita ideale 5 °C/min. Mantenimento alla temperatura finale: da 40 a 60 min in funzione della dimensione del cilindro. In caso di preriscaldamento durante il fine settimana evitare che il cilindro si disidrati!	Il pavimento del forno dovrebbe essere provvisto di scanalature. In caso di preriscaldamento di fine settimana sigillare il cilindro con cera!
Preriscaldamento veloce	Tirare la striscia di Kera-Vlies® oltre il bordo dell'anello metallico. Levigare il cilindro con il coltello e dopo 20 min inserirlo nel forno! Aprire quest'ultimo dopo 15 min! – Rischio di leggera reazione esplosiva!	Lavorare solo ad espansione controllata! Evitare il contatto del rivestimento con la parte alta dell'anello metallico. Osservare il tempo di 20 min. Tolleranza: +/- 3 min (tanto più grande è il cilindro, tanto più preciso dovrà essere il mantenimento).	Non utilizzare i dischi della squadrmodell. Rivestire sempre in cera le parti in plastica!
Raffreddamento, smuffolatura	Raffreddamento lento a temperatura ambiente.	Inumidire il cilindro e smuffolare senza utilizzare il martello. Sabbicare con perle autolucidanti o ossido di alluminio da 50 µm.	

Controllo dell'espansione Diluizioni consigliate del liquido di miscelazione

Leghe preziose	Corone e ponte		Inlays				Corone telescopiche				Corone conometriche (6°)				Sovrastuttura su impianti											
	Cera		Superficie singola		Superficie multipla		Plastica morbida		Resina dura		Plastica morbida		Resina dura		Calcinabili											
	Espansione controllata Notturno	Esp. libera Notturno	Espansione controllata Notturno	Esp. libera Notturno	Espansione controllata Notturno	Esp. libera Notturno	Espansione controllata Notturno	Esp. libera Notturno	Espansione controllata Notturno	Esp. libera Notturno	Espansione controllata Notturno	Esp. libera Notturno	Espansione controllata Notturno	Esp. libera Notturno	Espansione controllata Notturno	Esp. libera Notturno										
Lega ad alto titolo DentAurum Classic	65 %	70 %	60 %	65 %	50 %	60 %	45 %	85 %	95 %	85 %	80 %	85 %	95 %	75 %	60 %	70 %	55 %	65 %	50 %	70 %	80 %	65 %				
Lega a basso titolo	65 %	70 %	85 %	70 %	55 %	65 %	50 %	90 %	100 %	85 %	85 %	90 %	95 %	80 %	65 %	75 %	60 %	70 %	55 %	75 %	85 %	70 %				
Lega ad alto titolo per ceramica ad alto punto di fusione DentAurum Bio	70 %	75 %	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	80 %	90 %	75 %	
Lega ad alto titolo per ceramica a basso punto di fusione DentAurum LFC	65 %	70 %	75 %	85 %	70 %	65 %	50 %	90 %	100 %	85 %	85 %	85 %	95 %	80 %	65 %	75 %	60 %	70 %	55 %	75 %	85 %	70 %	75 %	85 %	70 %	
Lega a basso titolo per ceramica ad alto punto di fusione	70 %	80 %	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	80 %	90 %	75 %
Lega palladiata	80 %	90 %	75 %	100 %	85 %	70 %	80 %	100 %	100 %	100 %	100 %	100 %	100 %	95 %	80 %	90 %	75 %	85 %	70 %	75 %	85 %	100 %	90 %	100 %	85 %	

I valori si basano su specifiche ricerche. Differenti condizioni di lavoro possono causare leggeri scostamenti!
Anche differenti dimensioni dei monconi (corone su incisivi, molar) possono creare leggeri scostamenti!
Plastica = fogli termoformabili, cera fotoindurente
Resina = Pattern Resin etc.

Proporzioni di miscelazione DentAurum Vest

Concentrazione del liquido di miscelazione	Cilindro 1x 60 g : 15 ml		Cilindro 3x 150 g : 38 ml		Cilindro 6x 300 g : 76 ml		Cilindro 9x 450 g : 114 ml	
	Liquido in ml	acqua dist. in ml	Liquido in ml	acqua dist. in ml	Liquido in ml	acqua dist. in ml	Liquido in ml	acqua dist. in ml
40 %	6	9	15	23	30	46	46	68
45 %	7	8	17	21	34	42	51	63
50 %	7,5	7,5	19	19	38	38	57	57
55 %	8	7	21	17	42	34	63	51
60 %	9	6	23	15	46	30	68	46
65 %	10	5	25	13	49	27	74	40
70 %	10,5	4,5	27	11	53	23	80	34
75 %	11	4	28	10	57	19	86	28
80 %	12	3	30	8	61	15	91	23
85 %	13	2	32	6	65	11	97	17
90 %	13,5	1,5	34	4	68	8	103	11
95 %	14	1	36	2	72	4	108	6
100 %	15	0	38	0	76	0	114	0

Valori arrotondati!

Für Ihre Fragen zur Verarbeitung unserer Produkte steht Ihnen unser Customer Support gerne zur Verfügung.

Hotline Tel.-Nr. Zahntechnik **+497231/803-410**

Telefonische Auftragsannahme **+497231/803-210**



Mehr Informationen zu Dentaureum-Produkten finden Sie im Internet.

www.dentaureum.de

Stand der Information:

Date of information:

Mise à jour :

Fecha de la información:

Data dell'informazione:

07/09

D
DENTAUREUM