

# ELITE VEST CAST

Fine grained, phosphate bonded,  
carbon free special investment  
indicated for model casting  
system - frameworks

elite vest cast  
elite vest liquid

**Zhermack S.p.A.**

Via Bovavecchio, 100 | 45021 Badia Polesine (RO) Italy  
T +39 0425 597611 | F +39 0425 53596  
info@zhermack.com | www.zhermack.com

01 02560-18-05 Last liquid 2018-05

## ELITE VEST CAST

- DE

**Zusammensetzung**

Phosphatgebundene, kohlenstofffreie Spezialeinbettmasse für Modellguss. Kompatibel mit Nichtedelmetall- und Edelmetalllegierungen (mit Ausnahme von Titan). Geeignet für die schnelle und die Übernacht-Vorwärmetechnik. Geeignet für das Abformen mit Silikon oder Gel.

Technische Daten	
- Verhältnis Puder/Flüssigkeit (Elite Vest Liquid)	100 g/18-20 ml
- Dauer manuelle Vormischung	15-20"
- Dauer Vakuummischung (320 U/min)	60"
- Dauer der Aufrechterhaltung des Vakuums nach dem Mischen	10-15"
- Verarbeitungszeit (20-23 °C)	5'
- Zeit zwischen Beginn des Mischvorgangs und Hineinstellen in den Ofen	23-25'
- Ideale Verarbeitungstemperatur	20-23 °C
- Lagertemperatur der Flüssigkeit (Elite Vest Liquid)	> 5 °C
- Maximale Vorwärmtemperatur	1050 °C

Die angegebenen Zeiten können je nach Material und Zimmertemperatur variieren. Hohe Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit und lassen das Material schneller aushärten.

**Hinweise**

Geeignet für das Gießen von herausnehmbaren Teilprothesen aus Grund- und Edelmetalllegierungen (mit Ausnahme von Titan) mit oder ohne Gussring.

Zuordnung: UNI EN ISO 15912  
Typ 2, Klasse 1,2

**Anmischflüssigkeit**

Elite Vest Liquid 1000ml (Universalfülligkeit für Elite Vest Einbettmassen)

**Aufbewahrung**

Bewahren Sie das Produkt an einem belüfteten Ort, geschützt vor Licht und bei der empfohlenen Lagertemperatur auf:

- Elite Vest Cast 18-22°C (max. 40°C)
- Elite Vest Liquid 18-22°C (min. 5°C)

Achtung: Elite Vest Liquid kann gefrieren, wenn es Temperaturen unter 2 °C/36 °F ausgesetzt wird. Wenn das Produkt gefroren war, darf es nicht mehr verwendet werden.

**GEBRAUCHSANWEISUNG**

**Der Gebrauch von Elite Vest**

**Dosierung**

100 g Elite Vest Cast: 18-20 ml Elite Vest Liquid  
400 g Elite Vest Cast (Beutel) 80 ml Elite Vest Liquid/ Abformung mit Silikon – 72 ml Elite Vest Liquid/Abformung mit Gelatine  
Wir empfehlen die Verwendung eines Messbechers für die Dosierung von Elite Vest Liquid.

Hinweis: Bei langsamer Vorwärmung reduzieren Sie die Konzentration der Flüssigkeit entsprechend der Legierung und der Anwendung um 5 bis 10 %.

**Mischverhältnis**

Empfohlene Konzentration für Elite Vest Liquid (betrachten Sie den Wert als Richtwert).

**Der Gebrauch von Elite Vest Cast mit Silikonform**

% Flüssigkeitskonzentration	Anwendung	200 g Puder		400 g Puder	
		Flüssigkeit ml	Destilliertes Wasser ml	Flüssigkeit ml	Destilliertes Wasser ml
100%	Teilprothesen, Vollprothesen in einem Stück	40	-	80	-
95%		38	2	76	4
90%		36	4	72	8
85%		34	6	68	12
80%		32	8	64	16
75%	Teilprothesen, Vollprothesen mit Geschiebe	30	10	60	20
70%		28	12	56	24
65%		26	14	52	28
60%	Standard-Teilprothesen	24	16	48	32
55%		22	18	44	36
50%		20	20	40	40

**Der Gebrauch von Elite Vest Cast mit Gelform**

% Flüssigkeitskonzentration	Anwendung	200 g Puder		400 g Puder	
		Flüssigkeit ml	Destilliertes Wasser ml	Flüssigkeit ml	Destilliertes Wasser ml
100%	Teilprothesen, Vollprothesen in einem Stück	36	-	72	-
95%		34	2	68	4
90%		32	4	65	7
85%		31	5	61	11
80%		29	7	58	14
75%	Teilprothesen, Vollprothesen mit Geschiebe	27	9	54	18
70%		25	11	50	22
65%		23	13	47	25
60%	Standard-Teilprothesen	22	14	43	29
55%		20	16	40	32
50%		18	18	36	36

**Anmischen**

Messen Sie die gewünschten Mengen von Elite Vest Cast und Elite Vest Liquid ab, und geben Sie dann erst die Flüssigkeit und anschließend das Pulver in eine Schüssel. Mischen Sie beide von Hand mit einem Spatel für 15-20". Verrühren Sie die Mischung dann 1' lang mit einem Vakuummischgerät (wir empfehlen Zhermack Elite Mix). Erhalten Sie das Vakuum nach Abschluss des Mischvorgangs noch für weitere 10-15" aufrecht, bevor Sie das Produkt entnehmen und verwenden. Hinweis: Vergewissern Sie sich, dass das Mischgerät das Vakuum korrekt erzeugt.

**Verarbeitung**

Beim Erstellen der Modelleinbettung empfehlen wir das Auftragen der oberflächenaktiven Lösung Zhermack Tensilab auf die Silikonform, bevor Sie das angemischte Elite Vest Cast hineingeben. Die Mindestzeit, bevor die Modelleinbettung aus der Silikon-/Gelform entfernt werden kann, beträgt etwa 23-25' bei 23°C. Füllen Sie das angemischte Elite Vest Cast langsam ein, um die Bildung von Blasen zu vermeiden. Verwenden Sie einen Frequenzrüttler, um die Glätte der Einbettmasse zu verbessern.

**Schnelle Vorwärmetechnik**

Wenn die Mischung erstarrt ist (23-25' nach Beginn des Mischvorgangs und je nach Material und Zimmertemperatur), rauhen Sie die Oberfläche der Einbettmasse auf, bevor Sie mit dem Vorwärmen beginnen. Legen Sie sie dann in den Ofen, den Sie zuvor bereits auf die Endtemperatur vorgeheizt haben (900 - -930 °C). Hinweis: Bei Goldlegierungen (Au) lassen sich mit einer Vorwärmtemperatur zwischen 700 und 750 °C Ergebnisse von besserer Qualität erzielen, wenn Sie den Einbettylinder zuerst auf 850 - 900 °C vorheizen und die Ofentemperatur dann auf 700-750 °C verringern.

Zeit bis Erreichen der Endtemperatur: 1 Stunde

Die angegebenen Zeiten gelten für nur einen Zylinder. Wenn mehrere Zylinder gleichzeitig vorgewärmt werden, empfehlen wir, die Zeit um 10' pro zusätzlichen Zylinder zu verlängern.

**Übernacht-Vorwärmetechnik**

Bei langsamer Vorwärmung reduzieren Sie die Konzentration der Flüssigkeit entsprechend der Legierung und der Anwendung um 5 bis 10 %. Wenn die Mischung erstarrt ist (23-25' nach Beginn des Mischvorgangs), rauhen Sie die Oberfläche der Einbettmasse auf, bevor Sie mit dem Vorwärmen beginnen. Setzen Sie den Zylinder dann in den nicht vorgeheizten Ofen ein (Zimmertemperatur). Beginnen Sie mit dem mehrstufigen Programm mit den folgenden Parametern

Position	Temperatur	Haltezeit	Heizrata
1	280 °C	45-60'	3-7 °C (min)
2	580 °C	45-60'	
3	Endtemperatur	30-45'	

Die angegebenen Zeiten hängen von der Art und der Anzahl der Zylinder im Ofen ab.

Halten Sie sich an die empfohlene Endtemperatur für die verwendete Legierung. Maximale Vorwärmtemperatur des Rings: 1050 °C.

**WICHTIGE HINWEISE:**

Elite Vest Cast enthält Quarz und Cristobalit; das Pulver darf während der Verarbeitung daher nicht eingeatmet werden. Wir empfehlen das Tragen einer Schutzmaske, die den geltenden Vorschriften entspricht (FPF 2 – EN149:2001), um Schäden an der Lunge vorzubeugen (Silikose oder Krebs).



GHS08

Entfernen Sie das Pulver nur dann aus der Umgebung, wenn es feucht ist. Um die Pudermenge beim Ausbetten zu reduzieren, sättigen Sie den abgekühlten Zylinder mit Wasser.

Führen Sie das Sandstrahlen an einem Ort aus, der mit einem effizienten, für Feinstaub geeigneten Absaugsystem ausgestattet ist. Verdünnen Sie Elite Vest Liquid immer mit destilliertem Wasser.

Elite Vest Liquid kann gefrieren, wenn es Temperaturen unter 2 °C/36 °F ausgesetzt wird. Wenn das Produkt gefroren war, darf es nicht mehr verwendet werden. Beschaffen Sie das Produkt möglichst nicht bei extremer Kälte. Bitte verwenden Sie zum Anmischen der Einbettmasse eine Rührschüssel, die nur zu diesem Zweck dient.

Öffnen Sie den vorheizenden Ofen während der Phase der Wachsverbrennung nicht. Wenn Sie Öfen mit beheizten Kammern an der Basis verwenden, platzieren Sie den Zylinder mit der Einbettmasse nicht in direktem Kontakt (mindestens 1 cm entfernt).

Sämtliche in dieser Gebrauchsanleitung enthaltenen Informationen sind unverbindliche Richtwerte basierend auf der Produktkenntnis von Zhermack sowie den besten erhaltenen Laborergebnissen. Die Kombination von Elite Vest mit anderen Arten von ergänzenden Materialien bei den einzelnen Anwendungen kann zu Abweichungen bei der Verwendung und den Endergebnissen führen.

Die Garantie für Elite Vest Produkte gilt 2 Jahre ab dem Herstellungsdatum.