

Bei langsamer Vorwärmung reduzieren Sie die Konzentration der Flüssigkeit entsprechend der Legierung und der Anwendung um 5 bis 10 %.
Wenn die Mischung erstarrt ist (25-30° nach Beginn des Mischvorgangs), rauen Sie die Oberfläche des Einbettzylinders auf, bevor Sie mit dem Vorwärmen beginnen. Setzen Sie den Zylinder dann in den nicht vorgeheizten Ofen (Zimmertemperatur). Beginnen Sie mit dem mehrtägigen Programm mit den folgenden Parametern

Position	Temperatur	Halbzeit	Heizrate
1	290°C	30-60'	3-5°C (min)
2	580°C	30-45'	
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: 1200 °C.

Die Verwendung von Elite Vest Plus mit Presskeramik Dosierung
100 g Puder: 24-26 ml Elite Vest Liquid
Wir empfehlen die Verwendung eines Messbechers für die Dosierung von Elite Vest Liquid und einer Präzisionswaage zum Abwiegen von Elite Vest Plus. Eine akkurate Dosierung von Puder und Flüssigkeit ist wichtig für das Erreichen konstanter Qualitätsergebnisse.
Hinweise
Elite Vest Plus ist eine Universal-Einbettmasse, die auch für Presskeramik entwickelt wurde und in Kombination mit Silikon- oder Papierzylinder verwendet werden kann.
Mischerhältnis
Empfohlene Konzentration von Elite Vest Liquid (die angegebenen Werte sind Richtwerte und können variiert werden)

Verhältnis Puder/Flüssigkeit	
Zylinder	Flüssigkeit
Klein 100 g	24-26ml
Mittel 200 g	48-52ml
Groß 300 g	72-78ml

Zylinder	Fassungsvolumen
Klein 100 g	3 Wachsteile (max.)
Mittel 200 g	6 Wachsteile (max.)
Groß 300 g	8 Wachsteile (max.)

Allgemeine Angaben zur Konzentration von General Elite Vest Liquid bei Verwendung von Presskeramik (betrachten Sie den Wert als Richtwert)

% Flüssigkeitskonzentration	Anwendung	100 g Puder		200 g Puder		300 g Puder	
		Flüssigkeit ml	Destilliertes Wasser ml	Flüssigkeit ml	Destilliertes Wasser ml	Flüssigkeit ml	Destilliertes Wasser ml
70%	Einzelkronen	18	7	35	15	53	22
65%		16	9	33	17	49	26
60%		15	10	30	20	45	30
55%		14	11	28	22	41	34
50%	Inlays, Onlays	13	12	25	25	38	37
45%		11	14	23	27	34	41
40%		10	15	20	30	30	45

Erhöhen Sie die Ausdehnung durch Erhöhung der Konzentration von Elite Vest Liquid in Abhängigkeit der Größe des Pressings.

Anmischen
Messen Sie die gewünschten Mengen von Elite Vest Plus und Elite Vest Liquid ab, und geben Sie dann erst die Flüssigkeit und anschließend das Pulver in eine Rührschüssel. Mischen Sie beide von Hand mit einem Spatel für 15-30". Verziehen Sie die Mischung 1" mit einem Vakuummischergerät (wir empfehlen Zhemack Elite Mix). Hinweis: Vergewissern Sie sich, dass das Mischgerät das Vakuum korrekt erzeugt.

Verarbeitung
Nach Anmischen der Elite Vest Plus, die für die Presskeramiktechnik geeignet sind und je nach der gewählten Vorgehensweise 100, 200 oder 300 g Einbettmasse aufnehmen können. Befüllen Sie den Zylinder langsam mit Elite Vest Plus, um die Bildung von Blasen zu vermeiden. Verwenden Sie einen Frequenzrührer, um die Glätte der Einbettmasse zu verbessern. Messen Sie die benötigte Menge Elite Vest Plus genau ab, um die erforderliche Präzision zu gewährleisten. Die Temperatur des Produktes während der Verarbeitung (siehe Tabelle der technischen Daten) ist wichtig für die Bestimmung der Zeit, Ausdehnung und Oberflächenqualität von Keramik.

Vorwärmen
Nach Aushärten der Einbettmasse (17-18 Minuten für 100-Zylinder, 18-20 Minuten für 200- und 21-23 Minuten für 300-Zylinder ab Beginn des Mischvorgangs) und je nach Material und Zimmertemperatur entfernen Sie die Kunststoffabspand und stellen Sie den Zylinder in den Ofen, den Sie zuvor auf die Endtemperatur von 850 °C vorgeheizt haben.

Zeit bis Erreichen der Endtemperatur im Ofen:

Zylinder	Stationamento	Die angegebenen Zeiten gelten für nur einen Zylinder. Bitte befolgen Sie die Gebrauchsanweisungen des Keramikherstellers.
100 g	45'	
200 g	60'	
300 g	70'	

Maximale Vorwärmtemperatur: 1200 °C.

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



GHS08

Entfernen Sie das Pulver nur dann aus der Umgebung, wenn es freisetzt ist. Um die Pulvermenge beim Aussetzen 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 entzünden, wenn es Temperaturen unter 2°C/36°F ausgesetzt wird. Wenn das Produkt gefahren war, darf es nicht mehr verwendet werden. Beschaffen Sie das Produkt möglichst nicht zu extremer Kälte.
Bitte verwenden Sie zum Anmischen der Einbettmasse eine Rührschüssel, die nur zu diesem Zweck dient.
Offen Sie den verpackten Ofen während der Phase der Nachwärmung nicht.
Wenn Sie Ofen betreten können an der Basis verpackt sein. Befolgen 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 Produktentwerfung von Zhemack sowie den besten erhaltenen Laborergebnissen. Die Kombination von Elite Vest mit anderen Arten von ergötzen Materialien bei den einzelnen Anwendungen kann zu Abweichungen bei der Verwendung und den Ergebnissen führen.
Die Garantie für Elite Vest Produkte gilt 2 Jahre ab dem Herstellungsdatum.

ELITE VEST PLUS

Fine grained, phosphate bonded, carbon free universal investment Indicated for crown and bridgework For all alloys and pressable ceramic

elite vest plus
elite vest liquid

Zhemack S.p.A.
Via Benzocchino, 100 | 45012 Badia Polesine (RO) Italy
T +39 0425 597611 | F +39 0425 533596
info@zhemack.com | www.zhemack.com

01712673076-62 Last Update: 2016-02

Zusammensetzung
Phosphatgebundene, kohlenstofffreie Universal-Präzisionsinbettmasse für Kronen, Brücken und Presskeramik. Kompatibel mit Nichteinmetall- und Edelmetallegerierungen (mit Ausnahme von Titan) sowie Presskeramik. Geeignet für die schnelle und die Obermarkt-Vorwärmtechnik.

Technische Daten	
- Verhältnis Puder/Flüssigkeit (Elite Vest Liquid)	100 g/24-26 ml
- Dauer manuelle Vorwärmung	15-30"
- Dauer Vakuummischung (320 U/min)	60"
- Dauer der Aushärtung des Vakuums nach dem Mischen	15-30"
- Verarbeitungstemp. (20-23 °C)	6'
- Zeit zwischen Beginn des Mischvorgangs und Hineinrücken in den Ofen	23-25'
- Ideale Verarbeitungstemperatur	20-23 °C
- Lagertemperatur der Flüssigkeit (Elite Vest Liquid)	> 5 °C
- Maximale Vorwärmtemperatur	1200 °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 Kronen und Brücken aus Grund- und Edelmetallegerierungen sowie Presskeramik (mit Ausnahme von Titan) mit oder ohne Gussring.

Zuordnung: UNI EN ISO 15912
Typ 1, Klasse 1,2
Anmischflüssigkeit
Elite Vest Liquid 1000ml (Universalfüssigkeit für Elite Vest Einbettmassen)

Aufbewahrung
Bewahren Sie das Produkt an einem belüfteten Ort, geschützt vor Licht und bei der empfohlenen Lagertemperatur auf:
- Elite Vest Plus 18-22°C (max. 40°C)
- Elite Vest Plus (Beutel) 39-41 Elite Vest Liquid
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 %.

GEBRAUCHSANWEISUNG

Die Verwendung von Elite Vest Plus mit Metalllegierungen Dosierung
100 g Elite Vest Plus: 24-26 ml Elite Vest Liquid
160 g Elite Vest Plus (Beutel) 39-41 ml Elite Vest Liquid
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 %.

Mischerhältnis
Elite Vest Liquid - empfohlene Konzentration für einen 160-g-Beutel: 40 ml Flüssigkeit (betrachten Sie den Wert als Richtwert).

Hochfestigkeits Legierungen	Flüssigkeit	Kronen und Brücken aus Wachs		Bleiben aus Wachs, Inlays, Onlays		Telekronen aus Kunststoff	
		Flüssigkeitskonzentration	26ml	50%	20ml	75%	30ml
Castaluxone Legierungen	Flüssigkeit	70%	28ml	60%	24ml	85%	34ml
	Destilliertes Wasser		12ml		16ml		6ml
Palladiumlegierungen	Flüssigkeit	75%	30ml	65%	26ml	95%	38ml
	Destilliertes Wasser		10ml		14ml		3ml
Nickelzinnlegierungen	Flüssigkeit	100%	40ml	90%	36ml	100%	40ml
	Destilliertes Wasser		0ml		4ml		0ml

Allgemeine Angaben zur Konzentration von General Elite Vest Liquid pro Beutel und bei Verwendung von Metalllegierungen (betrachten Sie den Wert als Richtwert).

% Flüssigkeitskonzentration	160 g Puder		320 g Puder		480 g Puder	
	Flüssigkeit ml	Destilliertes Wasser ml	Flüssigkeit ml	Destilliertes Wasser ml	Flüssigkeit ml	Destilliertes Wasser ml
100%	40	-	80	-	120	-
95%	38	38	76	38	114	38
90%	36	4	72	8	108	12
85%	34	6	68	12	102	18
80%	32	8	64	16	96	24
75%	30	10	60	20	90	30
70%	28	12	56	24	84	36
65%	26	14	52	28	78	42
60%	24	16	48	32	72	48
55%	22	18	44	36	66	54
50%	20	20	40	40	60	60

Anmischen
Messen Sie die gewünschten Mengen von Elite Vest Plus 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 15-30". Verziehen Sie die Mischung dann 1" lang mit einem Vakuummischergerät (wir empfehlen Zhemack Elite Mix). Erhalten Sie das Vakuum nach Abschluss des Mischvorgangs noch für weitere 15-30" aufrecht, bevor Sie das Produkt entnehmen und verwenden. Hinweis: Vergewissern Sie sich, dass das Mischgerät das Vakuum korrekt erzeugt.

Verarbeitung
Zylinder aus Metall oder Silikon. Bei Zylindern aus Metall empfehlen wir das Einsetzen von 1 Expansionsrohr mit Vaseline (2 Rohre für X6 und X9 Zylinder). Befüllen Sie den Zylinder langsam mit Elite Vest Plus, um die Bildung von Blasen zu vermeiden. Verwenden Sie einen Frequenzrührer, um die Glätte der Einbettmasse zu verbessern.
Hinweis: Für X9 Zylinder ist die schnelle Vorwärmtechnik nicht zu empfehlen.

Schnelle Vorwärmtechnik
Wenn die Mischung erstarrt ist (23-25° nach Beginn des Mischvorgangs), rauen 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 (850 - 900 °C).
Hinweis: Bei Goldlegierungen (Au) lassen sich mit einer Vorwärmtemperatur zwischen 700 und 750 °C Ergebnisse von besserer Qualität erzielen, wenn Sie den Einbettzylinder zuerst auf 850 - 900 °C vorgeheizt und die Ofentemperatur dann auf 700-750 °C verringern.

Zeit bis Erreichen der Endtemperatur:

Zylinder	Position	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.
X1	35'	
X3	45'	
X6	60'	