



# Ceravety Press & Cast

Universal Speed-Einbettmasse für die Press- und Gusstechnik

## Verarbeitungsanleitung

---

### EIGENSCHAFTEN

Die Ceravety Press & Cast-Einbettmasse ist eine universelle Speed-Einbettmasse für die Press- / Press-Over- und Gusstechnik, die auch konventionell aufgeheizt werden kann. Sie verfügt über eine lange Verarbeitungszeit von 5-6 Minuten. Die ausgezeichnete Steuerung der Expansion bewirkt eine optimale Abstimmung zu edelmetallfreien und edelmetallhaltigen Legierungen und erzeugt sehr glatte Oberflächen gepresster oder gegossener Objekte. Die Ceravety Press & Cast-Einbettmasse ermöglicht ein einfaches Ausbetten und bewirkt dadurch einen geringen Stress für gepresste Objekte mit dünnen Wandstärken. Bei der Überpresstechnik können Objekte aus Metall oder Keramik mit eingebettet werden.

**Sie ist insbesondere für die Verarbeitung von Lithium-Disilikat-Keramik IPS e.max Press (Ivoclar AG) optimiert und erzeugt daher sehr geringe Reaktionsschichten.**

Das empfohlene Mischungsverhältnis **Pulver : Liquid ist 100 g : 20 ml**. Die Expansion der Einbettmasse kann gezielt durch das Verändern der Liquid-Konzentration mit destilliertem Wasser gesteuert werden.

---

### INDIKATIONEN

- Geeignet für die Verarbeitung aller handelsüblichen Press-Pellets (hoch schmelzend und niedrig schmelzend)
  - Lithium-Disilikat-Keramik IPS e.max Press (Ivoclar AG)
  - Edelmetallfreie und edelmetallhaltige Legierungen
- 

### HINWEISE FÜR DENTALES FACHPERSONAL

- Dieses Produkt enthält freie Kieselsäure; das Einatmen von freier Kieselsäure über einen längeren Zeitraum kann die Lunge schädigen. Verwenden Sie lokale Staubabsaugungsanlagen, Staubschutzmaske etc., um den schädlichen Einfluss des Staubs auf den menschlichen Körper zu vermeiden.
  - Nur in gut gelüfteten Räumen mit geeigneter Lüftungsanlage oder Ventilator verwenden, um ein Einatmen von Gas, das beim Erhitzen des Materials entsteht, zu vermeiden.
  - Während des Beschleifens des Produktes Schutzausrüstung, wie eine Schutzbrille verwenden.
  - Vermeiden Sie Kontakt mit den Augen. Bei versehentlichem Kontakt sofort die Augen mit viel Wasser ausspülen und Arzt konsultieren.
  - Verwenden Sie Schutzhandschuhe, um den direkten Kontakt mit diesem Produkt zu vermeiden, da die Flüssigkeit und das Pulver alkalisch sind.
  - Die Verwendung dieses Produktes darf nur durch dentales Fachpersonal erfolgen.
- 

### SPEED-TECHNIK PRESSKERAMIK

- Wie gewohnt das Wachsojekt auf die Basis des Presszylinders (Muffelsockel) anwachsen und Papier- bzw. Silikonmanschette überstülpen.
- Bei der Überpresstechnik können Objekte aus Metall oder Keramik mit eingebettet werden.
- Mischen Sie Pulver und Liquid im korrekten Mischungsverhältnis wie nachfolgend beschrieben.
- Füllen Sie die Mischung sorgfältig auf der niedrigsten Rüttelstufe in die Muffel.

**Verarbeitungszeit:** 5-6 Min. (bei 23 °C Raumtemperatur)

**Anmischdauer:** 30 Sek. von Hand anmischen, dann 60 Sek. unter Vakuum, Druckeinbettung ist nicht erforderlich

**Aushärtezeit:** 20 bis max. 25 Min. inklusive Anmischvorgang. 15 Min. nach dem Anmischen Sockel und Muffelformer abnehmen und die Muffel trocknen lassen. Anschließend in einen auf Endtemperatur vorgeheizten Ofen platzieren.

**Vorwärmtemperatur:** 850 °C

Presskeramik	Indikationen	Liquid : Destilliertes Wasser 100 g Muffel	Liquid : Destilliertes Wasser 200 g Muffel
Mischungsverhältnis	Inlays / Onlays	5 ml : 15 ml	10 ml : 30 ml
	Kronen / Press-Over-Technik	8 ml : 12 ml	16 ml : 24 ml
	Brücken	8 ml : 12 ml	16 ml : 24 ml
Haltezeit bei Endtemperatur		<b>45 Min.</b>	<b>60 Min.</b>

**Ausbetten:** Entfernen Sie nach dem Abkühlen die Einbettmasse um das Pressobjekt mit einer Trennscheibe oder Glasperlen (50 µm bei ca. 4 bar) ohne die Objekte freizulegen. Anschließend den Druck auf 1-2 bar verringern und die Objekte vorsichtig freilegen.

**Hinweis:** Bei Pressen von Lithium-Disilikat kann in Abhängigkeit des verwendeten Brennofens eine geringe Reaktionsschicht entstehen. Diese ist durch Abstrahlen mit Aluminiumoxid (50-100 µm bei ca. 1-2 bar) zu entfernen; beachten Sie die Hinweise des Herstellers!

### KONVENTIONELLES VORWÄRMEN PRESSKERAMIK

**Vorwärmzeiten:** Muffel nach dem Aushärten in den kalten Ofen stellen. Die Aufheizgeschwindigkeit sollte ca. 3-5 °C pro Min. bei linearer Ofensteuerung betragen.

**Hinweis:** Beim Vorwärmen über Nacht je muss ein Austrocknen der Einbettmasse durch ein Umhüllen mit Cellophanfolie vermieden werden.

Vorwärmzeiten	100 g Muffel	200 g Muffel	300 g - 480 g Muffel
Haltezeit bei 260 °C	30 Min.	45 Min.	70 Min.
Haltezeit bei 580 °C	20 Min.	30 Min.	60 Min.
Haltezeit bei Endtemperatur	<b>40 Min.</b>	<b>45 Min.</b>	<b>70 Min.</b>

### SPEED GUSS-TECHNIK

- Wie gewohnt das Wachsobjekt auf den Muffelsockelformer anwachsen und den Muffelring überstülpen.
- Mischen Sie Pulver und Liquid im korrekten Mischungsverhältnis wie nachfolgend beschrieben.
- Füllen Sie die Mischung sorgfältig bei niedrigster Rüttelstufe in die Muffel.

**Verarbeitungszeit:** 5-6 Min. (bei 23 °C Raumtemperatur)

**Anmischdauer:** 30 Sek. von Hand anmischen, dann 60 Sek. unter Vakuum, Druckeinbettung ist nicht erforderlich.

**Aushärtezeit:** 20 bis max. 25 Min. inklusive Anmischvorgang. Anschließend in einen auf Endtemperatur vorgeheizten Ofen platzieren.

**Vorwärmtemperatur:** 850 °C bis max. 900 °C (Nach Legierungshersteller-Angaben)

**Hinweis:** Die Angaben beziehen sich auf ein Mischungsverhältnis von **Pulver : Liquid / 100 g : 20 ml**

Legierungen	Indikationen	Liquid : Destilliertes Wasser 1x Muffel	Liquid : Destilliertes Wasser 3x Muffel
Edelmetallfreie Legierung	Kronen	16 ml : 4 ml	32 ml : 8 ml
	Brücken	18 ml : 2 ml	36 ml : 4 ml
Edelmetallhaltige Legierung	Kronen	10 ml : 10 ml	20 ml : 20 ml
	Brücken	12 ml : 8 ml	24 ml : 16 ml
Haltezeit bei Endtemperatur		<b>45 Min.</b>	<b>60 Min.</b>

## KONVENTIONELLES VORWÄRMEN GUSSTECHNIK

**Vorwärmzeiten:** Muffel nach dem Aushärten in den kalten Ofen stellen. Die Aufheizgeschwindigkeit sollte ca. 3-5 °C pro Min. bei linearer Ofensteuerung betragen.

**Hinweis:** Beim Vorwärmen über Nacht je muss ein Austrocknen der Einbettmasse durch ein Umhüllen mit Cellophanfolie vermieden werden.

Vorwärmzeiten	1x Muffel	3x Muffel	6x -9x Muffel
Haltezeit bei 260°C	30 Min.	45 Min.	70 Min.
Haltezeit bei 580°C	20 Min.	30 Min.	60 Min.
Haltezeit bei Endtemperatur	40 Min.	45 Min.	70 Min.

## PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

### Basisdaten

Mischungsverhältnis Pulver : Liquid	100 g : 20 ml
Verarbeitungszeit / Min.	6 Min.
Abbinde-Zeit / Min.	9 Min.
Thermische Expansion / 850 °C in %	0,9 %
Druckfestigkeit / MPa nach 2 Stunden	10,0 MPa

### Einstellen der thermischen Expansion mit Pulver : Liquid Konzentration

Liquid Konzentration %	Abbinde-Expansion %	Thermische Expansion %	Gesamtexpansion %
0			
20	0,40 %	0,60 %	1,00 %
40	0,50 %	0,75 %	1,25 %
60	0,60 %	0,80 %	1,40 %
80	0,70 %	0,85 %	1,55 %
100	1,00 %	0,90 %	1,90 %

## ZUSAMMENSETZUNG

**PULVER:** Enthält Kieselsäure, Quarz, Cristobalitmehl und andere

**LIQUID:** Kolloidale Kieselsäure und Wasser

## LAGERUNG

Ceravety Press & Cast sollte bei Raumtemperatur trocken gelagert werden. Vermeiden Sie die Lagerung des Pulvers bei hoher Luftfeuchtigkeit und des Liquids unter direkter Sonneneinstrahlung. Das Liquid ist frostempfindlich und darf nicht unter 0 °C gelagert werden!

## VERPACKUNG

Ceravety Press & Cast Pulver (PN 6966): 120 x 100 g

Ceravety Press & Cast Pulver (PN 6968): 30 x 100 g

Ceravety Press & Cast Liquid (PN 6967): 2 Liter

Ceravety Press & Cast Liquid (PN 6969): 300 ml



Manufacturer

SHOFU INC. 11 Kamitakamatsu-cho, Fukuine, Higashiyama-ku, Kyoto 605-0983, Japan

SHOFU DENTAL ASIA-PACIFIC PTE. LTD. 10 Science Park Road, #03-12, The Alpha, Science Park II, Singapore 117684

SHOFU DENTAL CORPORATION 1225 Stone Drive, San Marcos, California 92078-4059, USA

SHOFU UK Riverside House, River Lawn Road, Tonbridge, Kent, TN9 1EP, UK

SHOFU DENTAL TRADING (SHANGHAI) CO., LTD. No. 645 Jiye Road, Sheshan Industrial Park, Songjiang, Shanghai 201602, China

EC REP SHOFU DENTAL GmbH Am Brüll 17, 40878 Ratingen, Germany (www.shofu.de)