



Ceravety Press & Cast

Universele snelle inbedmassa voor persbare keramiek en gegoten legeringen

Gebruiksaanwijzing

EIGENSCHAPPEN

Ceravety Press & Cast is een universele snelle inbedmassa voor pers-, press-over- en gietprocedures, maar is ook bruikbaar voor de conventionele overnight verwerking. Het kent een lange verwerkingstijd van 5-6 minuten. Dank zij de excellente expansiebeheersing compenseert Ceravety Press & Cast optimaal de krimp van onedele en edele legeringen en levert zeer gladde oppervlakken af. Ceravety Press & Cast is makkelijk uit te bedden waardoor spanningen bij geperste objecten tot een minimum worden gereduceerd. Bij de press-over techniek kunnen ook metalen of keramische objecten worden ingebed.

Dit product is specifiek geoptimaliseerd voor gebruik bij IPS e.max Press lithium disilicaatkeramiek (Ivoclar AG); Het produceert uitsluitend zeer dunne reactielagen.

De aanbevolen poeder-vloeistof verhouding is **100 g : 20 ml**. De expansie van de massa kan nauwkeurig worden aangepast door met gedestilleerd water de concentratie van de vloeistof te veranderen.

INDICATIES

- Geschikt voor alle commercieel verkrijgbare perspellets (hoog en laag smeltpunt)
 - IPS e.max Press lithiumdisilicaat keramiek (Ivoclar AG)
 - Niet edele en edele legeringen
-

AANTEKENINGEN VOOR DENTAAL PERSONEEL

- Dit product bevat vrije silicaten. Inademen gedurende langere tijd van vrije silicaten kan longbeschadigingen als gevolg hebben. Gebruik om een schadelijke invloed op het menselijk lichaam te voorkomen stofafzuiging, stofmasker enz.
 - Gebruik dit product alleen in een goed geventileerde, die is uitgerust met een geschikt ventilatiesysteem of een ventilator teneinde inhaleren van het gas, dat door het verhitten van materiaal ontstaat te vermijden.
 - Gebruik beschermmiddelen bij het beslijpen van dit product zoals een stofbril.
 - Vermijd contact met de ogen. Spoel in een dergelijk geval onmiddellijk de ogen met ruim water en roep medische assistentie in.
 - Gebruik beschermende handschoenen om direct contact met dit product te voorkomen, daar zowel de vloeistof als het poeder alkalisch zijn.
 - Dit product is bestemd om uitsluitend door professioneel dentaal personeel te worden gebruikt.
-

SPEED TECHNIEK / PERSBARE KERAMIEK

- Monteer het wasmodel met was op de moffel op de gebruikelijke manier en plaats een papieren of siliconering.
- Bij gebruik van een press-over techniek kunnen tevens keramische of metalen objecten worden ingebed.
- Meng poeder en vloeistof in een juiste verhouding als hieronder aangegeven.
- Vul de moffel voorzichtig met dit mengsel bij de laagste instelling van de vibrator.

Verwerkingstijd: 5-6 min. (bij een kamertemperatuur van 23 °C)

Mengtijd: Met de hand 30 sec, daarna onder vacuüm gedurende 60 sec. Inbedden onder druk is niet nodig.

Setting tijd: 20 tot max. 25 min. met inbegrip van de mengtijd. Verwijder de basis en de moffelvormer 15 min. Na het mengen en laat de moffel drogen. Plaats hem dan in een tot de eindtemperatuur voorverwarmde oven.

Voorverwarmingstemperatuur: 850 °C

Persbare keramiek	Indicaties	Vloeistof: gedestilleerd water 100 g moffel	Vloeistof: gedestilleerd water 200 g moffel
Mengverhouding	Inlays / Onlays	5 ml : 15 ml	10 ml : 30 ml
	Kronen / press-over techniek	8 ml : 12 ml	16 ml : 24 ml
	Bridges	8 ml : 12 ml	16 ml : 24 ml
Verblijftijd bij eindtemperatuur		45 min.	60 min.

Uitbedden: Verwijder na afkoelen de inbedmassa van het geperste object met een snijdende schijfje of met glaspap (50 µm bij ca. 4 atm.), zonder de objecten bloot te leggen. Reduceer hierna de druk tot 1-2 atm. en leg de objecten voorzichtig bloot.

N.B.: Bij het persen van lithiumdisilicaat kan zich een dun reactielaagje vormen afhankelijk van de gebruikte oven. Dit laagje moet worden verwijderd door middel van zandstralen met aluminiumoxide (50-100 µm bij ca. 1-2 atm.); raadpleeg de gebruiksaanwijzing van de fabrikant!

CONVENTIONELE VOORVERWARMING / PERSBARE KERAMIEK

Voorverwarmingstijden: Plaats na het uitharden de moffel in een koude oven. De temperatuurstijging moet in een oven met lineaire instelling ongeveer 3-5 °C per min. uit bedragen.

N.B.: Wanneer voorverwarmen gedurende de nacht plaats vindt moet de inbedmassa worden ingepakt in cellofaan om uitdrogen te voorkomen.

Voorverwarmen	100 g moffel	200 g moffel	300 g - 480 g moffel
Constant op 260 °C	30 min.	45 min.	70 min.
Constant op 580 °C	20 min.	30 min.	60 min.
Constant op eindtemperatuur	40 min.	45 min.	70 min.

SPEED TECHNIEK / GEGOTEN LEGERINGEN

- Monteer het wasmodel met was op de moffel op de gebruikelijke manier en plaats de ring.
- Meng poeder en vloeistof in een juiste verhouding als hieronder aangegeven.
- Vul de moffel voorzichtig met dit mengsel bij de laagste instelling van de vibrator.

Verwerkingstijd: 5-6 min. (bij 23 °C kamertemperatuur)

Mengtijd: Met de hand 30 sec, daarna onder vacuüm gedurende 60 sec. Inbedden onder druk is niet nodig.

Setting tijd: 20 tot max. 25 min. met inbegrip van de mengtijd. Verwijder de basis en de moffelvormer 15 min. Na het mengen en laat de moffel drogen. Plaats de moffel dan in een tot de eindtemperatuur voorverwarmde oven.

Voorverwarmingstemperatuur: 850 °C tot max. 900 °C (overeenkomstig de instructies van de fabrikant van de legering).

N.B.: Deze waarden gelden bij een poeder – vloeistofverhouding van 100 g : 20 ml.

Legeringen	Indicaties	Vloeistof: gedestilleerd water 1 x moffel	Vloeistof: gedestilleerd water 3 x moffel
Niet-edele legeringen	Kronen	16 ml : 4 ml	32 ml : 8 ml
	Bruggen	18 ml : 2 ml	36 ml : 4 ml
Edele legeringen	Kronen	10 ml : 10 ml	20 ml : 20 ml
	Bruggen	12 ml : 8 ml	24 ml : 16 ml
Aanhouden op eindtemperatuur		45 min.	60 min.

CONVENTIONELE VOORVERWARMING / GIETLEGERINGEN

Tijden voorverwarming: Plaats na uitharden de moffel in een koude oven. De temperatuurstijging in een oven met lineaire instelling moet ongeveer 3-5 °C per minuut bedragen.

N.B. Wanneer voorverwarmen gedurende de nacht plaats vindt moet de inbedmassa worden ingepakt in cellofaan om uitdrogen te voorkomen.

Voorverwarmingstijden	1 x moffel	3 x moffel	6 x - 9 x moffel
Constant op 260 °C	30 min.	45 min.	70 min.
Constant op 580 °C	20 min.	30 min.	60 min.
Constant op eindtemperatuur	40 min.	45 min.	70 min.

FYSIEKE EIGENSCHAPPEN

Basisgegevens

Poeder : Vloeistof mengverhouding	100 g : 20 ml
Verwerkingstijd	6 min.
Uithardingstijd	9 min.
Thermische expansie / 850°C	0,9 %
Druksterkte na 2 uur	10,0 MPa

Adjustment of thermal expansion by means of Liquid concentration

Liquid concentration (%)	Setting expansie	Thermische expansie	Total expansie
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 %

SAMENSTELLING

POEDER: Siliciumdioxide, kwarts, cristobalietpoeder e.a.

LIQUID: Colloïdaal Siliciumdioxide en water

OPSLAG

Ceravety Press & Cast moet op een droge plaats op kamertemperatuur worden bewaard. Bewaar het poeder niet bij een hoge vochtigheidsgraad en houd de vloeistof uit direct zonlicht. De vloeistof is vorstgevoelig en mag niet bij temperaturen beneden 0 °C worden bewaard.

VERPAKKING

Ceravety Press & Cast Poeder (Art. nr. 6966): 120 x 100 g

Ceravety Press & Cast Poeder (Art. nr. 6968): 30 x 100 g

Ceravety Press & Cast Vloeistof (Art. nr. 6967): 2 liter

Ceravety Press & Cast Vloeistof (Art. nr. 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)