



High Speed Investment
Pressceramic

Phosphatgebundene Spezialeinbettmasse zur
Herstellung von Pressformen für die Presskeramik.
Zum Schnellaufheizen geeignet.



D-74722 Buchen-Hettingen



Feguramed GmbH
Jahnstr. 2, 74722 Buchen (Odenw.) Germany
Tel. +49 (0)6281/5227-0 FAX -15
www.feguramed.com

NUR FÜR DEN DENTALEN GEBRAUCH DURCH FACHPERSONAL

MADE IN GERMANY

Gebrauchsinformation

1. Indikation

CS High Speed Investment (REF 3070) ist eine phosphatgebundene Spezialeinbettmasse für die Presskeramik-Technik. **CS High Speed Investment** wird mit **CS High Speed Investment Liquid** (REF 3075) angemischt.

2. Verarbeitungsempfehlungen

Verarbeitungsparameter	Empfohlener Wert
Temperatur Pulver und Liquid	21 - 23°C
Mischungsverhältnis	100 g : 24 ml
Rührzeit unter Vakuum	180 Sek.
Rührgeschwindigkeit *)	320 – 450 rpm
Verarbeitungszeit	6 – 8 Min.

*) Wir empfehlen Rührgeräte, die diese Parameter erfüllen

3. Wichtige Hinweise

Zum Anmischen von **CS High Speed Investment** sind separate Anmischbecher und saubere Spatel zu verwenden. **CS High Speed Investment** darf nicht mit Gipsen in Kontakt kommen, da dies die Presskeramik schädigen kann.

CS High Speed Investment Liquid vor Frost schützen!

Beste und konstante Ergebnisse werden bei gleichmäßiger Lagertemperatur von Pulver und Liquid bei 21 – 23 °C erzielt.

4. Expansionssteuerung

CS High Speed Investment wird mit **CS High Speed Investment Liquid** angemischt.

Durch Verdünnen dieser Flüssigkeit mit demineralisiertem Wasser lässt sich die Expansion so steuern, dass eine optimale Passung erreicht wird. Konzentrationsempfehlungen:

Presskeramik ca. 950 °C (IPS e.max Press®, Finesse®)		Pulver	Konzentrat	Demin. Wasser
Kronen 3-fl. Inlays	50-[55]%	100 g	12 [13] ml	12 [11] ml
		200 g	24 [26] ml	24 [22] ml
1-und 2-fl. Inlays	55-[60]%	100 g	13 [14] ml	11 [10] ml
		200 g	26 [28] ml	22 [20] ml

Presskeramik ca. 1050 °C (IPS Empress® Esthetic, HeraCeram)		Pulver	Konzentrat	Demin. Wasser
Kronen 3-fl. Inlays	65-[70]%	100 g	16 [17] ml	8 [7] ml
		200 g	32 [34] ml	16 [14] ml
1-und 2-fl. Inlays	70-[75]%	100 g	17 [18] ml	7 [6] ml
		200 g	34 [36] ml	14 [12] ml

Bitte beachten: Viele Verarbeitungsparameter (z. B. Temperatur, Modellierwerkstoff etc.) haben Einfluss auf

die Passung. Somit sind Abweichungen zu den o.g. Empfehlungen möglich.

5. Anmischen der Einbettmasse

Flüssigkeit in einem sauberen Becher vorlegen, danach das Pulver einstreuen und mit einem sauberen Spatel vormischen. Anschließend die Einbettmasse 180 Sek. unter Vakuum im Rührgerät anmischen.

Wichtig beim Anmischen von Einbettmassen:

Reproduzierbare Ergebnisse können nur erreicht werden, wenn das angegebene Anmischverhältnis und die Anmischzeit exakt eingehalten werden.

6. Einbetten

Die angemischte Einbettmasse **CS High Speed Investment** wird unter leichter Vibration blasenfrei in die Muffel eingefüllt. Anschließend 30 Min. erschütterungsfrei aushärten lassen.

Danach wird der sichere Stand der Muffel auf ihrer Basis/Standfläche kontrolliert. Eventuell vorhandene Störstellen werden entfernt und die Muffel entgratet.

7. Vorwärmen

CS High Speed Investment ist aufgrund ihrer Materialeigenschaften für die Speed-Technik prädestiniert. Um reproduzierbare Ergebnisse zu erhalten, sind folgende Parameter zu beachten:

Aushärtezeit	30 Min.
Vorwärmtemperatur	850°C
Vorwärmzeit	50 Min.(100 g), 60 – 90 Min. bei größeren Muffeln

Nach der Aushärtezeit von 30 Min. (gemessen ab dem Zeitpunkt des Zusammenmischens von Pulver und Flüssigkeit), ist die Muffel umgehend in den auf 850 °C aufgeheizten Vorwärmofen zu setzen.

8. Pressen

Beim Pressen bitte die Verarbeitungshinweise des Presskeramikherstellers beachten.

9. Ausbetten

Nach dem Pressen die Muffel auf Raumtemperatur abkühlen lassen und ausbetten. Dabei sind die Angaben des Presskeramikherstellers zu beachten.

Wir empfehlen Strahlmittel von Feguramed:

- ⤴ **Alumix** aus hochwertigem Edelkorund (30 µm, 50 µm, 120 µm, 150 µm, 250 µm – REF 7040-7049)
- ⤴ **Perla-Glas** Glasperlen (1-50 µm, 40-70 µm, 70-110 µm, REF 7010-7015).



Zusätzliche technische Hinweise

- ⤴ Einbettmassen enthalten Quarz. Staub nicht einatmen! Gefahr von Lungenschäden (Silikose, Lungenkrebs). Empfehlung: Atemschutzmaske Typ FFP 2 verwenden.
- ⤴ Phosphatgebundene Einbettmassen niemals mit gipshaltigen Geräten, Materialien und Gefäßen in Berührung bringen.
- ⤴ Nicht benötigte Anmischbecher immer mit Wasser gefüllt stehen lassen.
- ⤴ Benutzte Gefäße, Spatel etc. nur mit Wasser reinigen. Keine Spülmittel, technische Reiniger etc. verwenden: Das Abbindeverhalten der Einbettmasse wird dadurch negativ beeinflusst.
- ⤴ Verletzungsgefahr beim Schnellbrandverfahren: Alle Muffeln zügig in den Ofen legen (10 sek). In den nächsten 15 min die Ofentür keinesfalls öffnen!

Gewährleistung

Aufgrund eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems garantiert Feguramed für die Produkte eine einwandfreie Qualität. Die Verarbeitungsempfehlungen beruhen auf Richtwerten, die in unserem Prüflabor ermittelt wurden. Diese Richtwerte können nur dann zugesichert werden, wenn genau nach den Verarbeitungsempfehlungen verfahren wird. Der Anwender selbst trägt die Verantwortung für die Verarbeitung der Produkte. Für mangelhafte Ergebnisse haftet Feguramed nicht, da Feguramed keinen Einfluß auf die Verarbeitung hat. Sollten trotzdem Schadensersatzansprüche auftreten, beziehen sich diese ausschließlich auf den Warenwert der Produkte.