



D-74722 Buchen-Hettingen

Phosphatgebundene Präzisionseinbettmasse für die gesamte Kronen- und Brücken-Technik. Stufenweise Vorwärmung.



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

MC-Vest micro ist eine phosphatgebundene Präzisionseinbettmasse für die gesamte Kronen- und Brücken-Technik. Aufgrund der außergewöhnlich feinen Kornzusammensetzung erreicht man seidenglatte Gußoberflächen.

MC-Vest micro ist für das stufenweise Vorwärmen unter Berücksichtigung von Haltezeiten und Endtemperatur geeignet.

2. Technische Daten

Verarbeitungsparameter	Empfohlener Wert
Temperatur Pulver und Flüssigkeit	21 - 23°C
Mischungsverhältnis	100 g : 24 ml
Rührzeit unter Vakuum	60 Sek.
Rührgeschwindigkeit *)	320 - 450 rpm
Verarbeitungszeit	6 min
Expansion (100 %)	

*) Wir empfehlen Rührgeräte, die diese Parameter erfüllen

3. Wichtige Hinweise

- Vor Gebrauch unbedingt die unten angegebenen Sicherheitshinweise beachten.
- Zum Anmischen von **MC-Vest micro** sind gesonderte Anmischbecher und Spatel zu verwenden. Nicht mit Gipsen in Kontakt bringen.
- **MC-Vest micro Liquid** vor Frost schützen!
- Beste und konstante Ergebnisse werden bei gleichmäßiger Lagertemperatur von Pulver und Liquid bei 21 – 23 °C erzielt.



4. Expansionssteuerung

MC-Vest micro Pulver wird mit verdünntem oder unverdünntem **MC-Vest micro Liquid** angerührt. Durch Verdünnen dieser Flüssigkeiten mit demineralisiertem Wasser lässt sich die Expansion so steuern, dass die Kontraktion der Gusslegierung ausgeglichen wird. Folgende Verdünnungen von **MC-Vest micro Liquid** werden empfohlen:

	MC-Vest micro Liquid
Kronen, Brücken, Primärteile EM	40 - 50%
EM-Aufbrennlegierungen	50 - 60%
Sekundärteile EM	60 - 70%
Kronen und Brücken NEM-Legierung	90 - 100%
Sekundärteile NEM	Spezial-Liquid 90 – 100%

Faustregel: Je höher die Konzentration der Anmischflüssigkeit, desto höher ist die Gesamtexpansion der Einbettmasse.

5. Herstellung der Gussform



- Gussküvetten mit angefeuchteten FEGURAMED GUSSRINGEINLAGE (FLASK LINER, REF 3185) so auskleiden, dass sich die Enden ca. 5 - 10 mm überlappen. Bis Küvettengröße 3 eine Lage, ab Größe 6 zwei Lagen verwenden.
- 100 g **MC-Vest micro** Pulver werden mit 24 ml verdünntem oder unverdünntem **MC-Vest micro Liquid** angerührt.
- **MC-Vest micro Liquid** ggf. durch Zugabe von demineralisiertem Wasser auf gewünschte Konzentration verdünnen.

Gussküvette	Pulver	Anmischflüssigkeit
3 X	150 g	36 ml
6 X	2 x 150 g = 300 g	72 ml
9 X	3 x 150 g = 450 g	108 ml

5.1 Anmischen der Einbettmasse



Flüssigkeit in einem sauberen Anmischbecher vorlegen, Pulver hinzufügen, von Hand mit einem Spatel vormischen und etwa 60 Sek. unter Vakuum anrühren.

WICHTIG: Bitte bei Anmischverhältnis und Anmischzeit beachten

5.2 Einbetten

Gussküvetten auf einem Rüttler sorgfältig ausgießen und anschließend erschütterungsfrei aushärten lassen.

Die Verarbeitungszeit beträgt ca. 6 Min.

5.3 Aushärten

Die Aushärtezeit beträgt 30 Min.

6 Vorwärmen – Stufenweises Aufheizen (Standard)

	Steigrate in °C/Min	Temperatur in °C	Haltezeit in Min
1. Stufe	5°C/Min	280°C	40 Min
2. Stufe	7°C/Min	580°C	30 Min
3. Stufe *	9°C/Min	900°C	60 Min

*Die Endtemperatur ist abhängig von der Legierung (siehe 7. Endtemperaturen).

7. Endtemperaturen



Folgende Endtemperaturen werden empfohlen:

Goldgusslegierungen	650 – 700 °C
Aufbrennlegierungen	750 – 800 °C
NEM-Legierungen	850 – 900 °C

8. Ausbetten

Nach dem Gießen die Gussküvette an Luft auf Raumtemperatur abkühlen lassen und vorsichtig ausbetten. 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).



Sicherheitshinweise:

- Einbettmassen enthalten Quarz. Staub nicht einatmen! Gefahr von Lungenschäden (Silikose, Lungenkrebs). Empfehlung: Atemschutzmaske Typ FFP 2 verwenden.
- Beim Erhitzen der Einbettmasse über 200 °C entsteht Ammoniak. Ammoniak reizt die Atmungsorgane.

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.