

MC-Vest **NEU**

micro



Phosphatgebundene Einbettmasse für den Präzisionsguss von Nicht-Edelmetall- und Edelmetall-Legierungen. Kann sowohl stufenweise als auch im Speed-Verfahren aufgeheizt werden.



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 NEU ist eine phosphatgebundene, thermisch stabilisierte Präzisionseinbettmasse für die gesamte Kronen- und Brückentechnik. Aufgrund der außergewöhnlich feinen Kornzusammensetzung erreicht man seidenglatte Gussoberflächen.

MC-Vest micro NEU ist für die Speed - Technik direkt bei 820 – 850 °C geeignet, als auch für das Vorwärmen unter Berücksichtigung von Haltezeiten und Endtemperatur.

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 NEU** sind gesonderte Anmischbecher und Spatel zu verwenden. Nicht mit Gipsen in Kontakt bringen.
- **MC-Vest micro NEU Spezial-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 NEU wird mit **MC-Vest micro NEU Spezial-Liquid** angemischt. Durch Verdünnen dieser Flüssigkeiten mit demineralisiertem Wasser lässt sich die Expansion so steuern, dass die Kontraktion der Gusslegierung ausgeglichen wird.

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

Folgende Verdünnungen von **MC-Vest micro NEU Spezial-Liquid** werden empfohlen:

	MC-Vest micro NEU Spezial-Liquid
Kronen, Brücken, Primärteile EM	50%
EM-Aufbrennlegierungen	60%
Sekundärteile EM	60 - 70%
Kronen und Brücken NEM-Legierung	80 - 90%
Sekundärteile NEM	90 – 100%

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 NEU** Pulver werden mit 24 ml verdünntem oder unverdünntem **MC-Vest micro NEU Spezial-Liquid** angerührt.
- **MC-Vest micro NEU Spezial-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.

6.1 Vorwärmen – Schnellaufheizverfahren

Sockel entfernen und sofort in den auf die entsprechende Endtemperatur (siehe 7. Endtemperaturen) vorgeheizten Vorwärmeofen stellen.

6.2 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.
- 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.