

# One-micro-Plus®



**Phosphatgebundene Präzisions Einbettmasse für alle Edelmetall-, Aufbrenn- und NEM-Legierungen in der Kronen- und Brücken-Technik. Mit hervorragenden Verarbeitungseigenschaften.**



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

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

**One-micro-Plus®** ist für die Speed-Technik direkt bei 850 – 900 °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	28 ml Liquid : 100 g Pulver
Rührzeit unter Vakuum	2 Min. unter Vakuum
Rührgeschwindigkeit *)	320 - 450 rpm
Verarbeitungszeit (22 °C)	9 – 10 Min.
Expansion (100 %)	

### 3. Wichtige Hinweise



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

### 4. Expansionssteuerung

**One-micro-Plus® Liquid** wird als Konzentrat (100%) geliefert und ist zur Steuerung der Expansion mit demineralisiertem Wasser in jedem Verhältnis mischbar. Das Liquid (Konzentrat und demineralisiertes Wasser) muss im mitgelieferten Messzylinder genau abgemessen werden.

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

Folgende Verdünnungen von **One-micro-Plus® Liquid** werden empfohlen:

	One-micro-Plus® Liquid Konzentrat
Inlays, Onlays	45 – 60 %
Konuskronen, Teleskopkronen	50 – 60 %
Kronen- und Brücken aus Goldgußlegierungen	50 – 55 %
Aufbrennlegierungen	50 – 60 %
NEM-Legierungen	90 – 100 %

## 5. Herstellung der Gussform



Metallgussküvetten bis Größe 3X mit einer keramischen Gußringeinlage (Flask-Liner) so auskleiden, dass die Enden ca. 5 mm überlappen.

Ab Größe 6X zwei Gußringeinlagen (Flask-Liner) verwenden. Keine Vaseline benutzen!

Gussküvette	Pulver	Anmischflüssigkeit
3 X	150 g	42 ml
6 X	2 x 150 g = 300 g	84 ml
9 X	3 x 150 g = 450 g	126 ml

### 5.1 Anmischen der Einbettmasse



1. Liquid vorlegen, Pulver hinzufügen und mit dem Spatel 30 Sek. von Hand anrühren bis die Einbettmasse vollständig benetzt ist.
2. Danach **2 Min. unter Vakuum** mischen.

### 5.2 Einbetten

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

**Verarbeitungszeit ca. 9 - 10 Min.**

### 5.3 Aushärten

**Aushärtezeit 30 Minuten**

### 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	Temperatur	Haltezeit
1. Stufe	3 °C / Min.	280°C	40 Min
2. Stufe	3 °C / Min.	580°C	30 Min
3. Stufe	3 °C / Min.	650 - 900°C Endtemperatur *	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** 2-4 bar (30 µm, 50 µm, 120 µm, 150 µm, 250 µm – REF 7040-7049)
- **Perla-Glas** 2-4 bar (1-50 µm, 40-70 µm, 70-110 µm, REF 7010-7015) zum Glanzstrahlen



### 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.