

Vorwärmung allgemein

Sie können frühestens nach 25 Minuten den Vorwärmvorgang beginnen, konventionell oder speed, sowie zu jedem späteren Zeitpunkt innerhalb von 3 Tagen bei konventioneller Vorwärmung und bis zu einem Tag bei Speedvorwärmung. Bei Speedvorwärmung immer nur eine 220 g Muffel oder zwei 110g Muffeln auf einmal aufsetzen, die nächste 30 Min. später. Niedrigere Aufsetztemperaturen, längeres Stehen bis zum Aufsetzen oder die konventionelle Vorwärmung verändern die Expansion der Einbettmasse nicht! Implantat-Sekundärteile, Riegel/Geschiebe-arbeiten und Teleskop/Konuskronen aus Kunststoff bzw. Modellierkunststoff **nicht im Schnellguss vorwärmen!** Maximal bei 300°C aufstellen und mind. 60 Minuten Haltezeit, dann auf Endtemperatur konventionell vorwärmen. Straumann Kunststoffimplantate bis zum Rand mit einer Wachsschicht überziehen! Bei diesen teuren und hochwertigen Arbeiten sollten Sie kein Risiko eingehen! **Speedgüsse bei NE-Telearbeiten sind bei 3-er Muffeln möglich**, aber nur bei reduzierter Gesamtflüssigkeitsmenge von 42 ml auf 220 g Pulver mit Konz. Uni PLUS oder Konz. türkis!

Schnellstmögliche Vorwärmung Gussmuffeln

Sie können eine 3er Muffel (bis 220 g) mit reinen Wachsmodellationen und bei einem Konzentratanteil bis zu 65% in den heißen Ofen aufstellen, beachten Sie aber die Temperaturen für die entsprechenden Muffelgrößen:

- ⇒ 3er Muffel bis max. 850°C → 50 Min. halten.
- ⇒ 6er Muffel bis max. 600°C → 45 Min. halten, dann Endtemperatur → 40 Min. halten.

bei höheren Gießtemperaturen Muffeln bei oben genannten Temperaturen aufstellen und

- ⇒ 3er Muffel 30 Minuten halten, dann Ofen auf Endtemperatur vorwärmen → 30 Min. halten,
- ⇒ 6er Muffel 45 Minuten halten, dann Ofen auf Endtemperatur vorwärmen → 45 Min. halten.

(Bei Konzentratanteil über 65% ist die Einbettmasse dichter, der Wasserdampf kann nicht so schnell entweichen, daher nur Soft-Speedvorwärmung möglich; dann bei max. 400°C aufsetzen, Muffel mind. 50 Min. halten, dann auf Endtemperatur vorwärmen).

Vorwärmen konventionell Gussmuffeln

Muffelgröße	1 x	3 x	6 x	9 x
Steigzeit	6° - 9° C pro Minute (im kalten Ofen beginnend)			
1. Haltezeit 300°C	40 Min.	60 Min.	70 Min.	80 Min.
Endtemperatur 680° - 1000°C	20 Min.	30 Min.	40 Min.	50 Min.

Bei vollem Ofen sollten die Haltezeiten um 10 Minuten verlängert werden.

Besonderheiten und Tipps

Gießen der Muffel ist nicht möglich (Gießgerät defekt, kein Metall, Pressofen defekt, o.ä.): Ist der Guss innerhalb der nächsten 3 Stunden möglich, halten Sie die Muffel weiter auf Endtemperatur. Ist das nicht der Fall, dann schalten Sie den Ofen sofort aus und lassen die Muffel im Ofen abkühlen. Muffel nicht aus dem heißen Ofen nehmen → Muffelrisse! Muffel trocken lagern und wieder wie normal Vorwärmen und Gießen. Auf keinen Fall Muffel vorher wässern!

*Amber®Press ist ein eingetragenes Warenzeichen der Firma HASS Corp., Südkorea

e.max und ** Empress Esthetic ETC sind eingetragene Warenzeichen der Firma Ivoclar Vivadent AG, FL-Schaan

*** Creation CP ist ein eingetragenes Warenzeichen der Firma Creation Willi Geller International GmbH, A-Meiningen

Celtra®Press ist ein eingetragenes Warenzeichen von Dentsply Sirona

T. Weber Dental Manufaktur & Co.
Kreuzlingerstrasse 5
CH-8574 Lengwil
Telefon +41 (0)71 688 83 05
Telefax +41 (0)71 688 83 07
www.weber-dental-manufaktur.ch
info@weber-dental-manufaktur.ch



PrimaVest®- MASTER

Phosphatgebundene Einbettmasse für
Presskeramik und Gusstechnik

V 3.3 a

110/220 g
ab Ch. 22.25

Anwendungsbereiche: Alle Presskeramiken insbesondere alle Lithium-Disilikate (Amber® Press*, e.max** uvm.). Im Gussbereich können Kronen, Brücken, Inlays, Teleskope, Konuskronen, Steg, Riegel aus Gold bis NEM-Legierungen hergestellt werden.

Muffelsysteme: Muffelringlose Einbettung ist ebenfalls möglich, aber nur Silikonringe vom gleichen Hersteller einsetzen. Nach unserer Erfahrung erzielen Sie mit Metallringen und 1 mm dickem mineralischen Vlies oder Silikonringen der Fa. Ivoclar die besten und gleichbleibendsten Passungen. Bei Muffelgröße 6 + 9 zwei Vlieseinlagen einlegen. Vlies nicht wässern! Verwenden Sie keine 1er Muffeln im Gussbereich! → engere Kronen-Passung! Vorsicht beim Einsprühen der Sockelformer/Ringe mit Trennmitteln → Unverträglichkeit.

CAD/CAM: Verwenden Sie am besten einen ,offenen' 3-D-Drucker, bei dem Sie verschiedene Druckmaterialien testen können. Bei manchen Kunststoffen kann die Einbettmasse reißen. Von Vorteil ist ein Wachsanteil von 30% und 70% Kunststoffanteil. Hierbei sollte rein konventionell vorgewärmt werden mit 1 Std. Haltezeit bei 300°C, bei 6-er und 9-er Muffeln zusätzlich 1 Std. Haltezeit bei 200°C. Wenn Sie gefräste Teile aus 100% Wachs einbetten ist in der Regel eine Speedvorwärmung möglich.

Lager- und Verarbeitungstemperatur: Idealerweise 22-23°C. Verarbeitbar im Bereich von 21-24°C. Nicht unter 20°C verarbeiten! → schlechtere Gussoberflächen und Einbettmasse härtet nicht richtig aus! Die Temperatur des Einbettmassepulvers, der Flüssigkeiten und des Anmischbechers beeinflusst die Verarbeitungszeit und die Abbindeexpansion der Einbettmasse. Niedrigere Temperaturen unter 21°C = engere Passung durch geringere Abbindeexpansion. Ist dies der Fall, ist eine geringfügige Erhöhung des Konzentratanteils sowie eine längere Rührzeit von ca. 30-60 Sekunden notwendig. Bei über 23°C = etwas weitere Passung durch höhere Abbindeexpansion. Für konstante, reproduzierbare Passungen ist eine gleichbleibende Verarbeitungstemperatur und die Verwendung eines sehr **sauberen** Anrührbechers ohne jegliche sichtbaren Einbettmassenrückständen entscheidend, vor allem bei Telearbeiten in NEM, sonst werden diese massiv zu eng.

Ganz wichtig: Nach dem Reinigen des Anrührbechers mit Zitronensäure die ersten 3 Einbettungen keine Telearbeiten einbetten, diese werden in der Regel viel zu weit, ausser bei Konz. Uni PLUS zu eng. Wenn Sie mehr als 4°C Schwankungsbreite bei Ihren Raumtemperaturen haben, empfehle ich die Anschaffung eines Minikühlschranks mit Kühl- und Heizfunktion.

Wachse: Verwenden Sie nach Möglichkeit organische Modellierwachse in Verbindung mit Modellierkunststoff und Presskeramik. Manche anorganische Wachse führen zu schlechteren Innenflächen der Gussobjekte mit Modellierkunststoff.

Anmischen: Gewünschte Konzentratmenge nur im roten mitgelieferten sehr genauen Messzylinder mit dem demin. Wasser genau abmessen, gut vermischen und vollständig in den Anmischbecher geben. Verwenden Sie für Phosphateinbettmassen einen eigenen, gipsfreien und **sauberen** Anmischbecher, Pulver zugeben und **gut durchspateln und sofort unter Vakuum mischen**, dann einbetten.

Mischzeit: 3 Minuten unter Vakuum mischen bei 22°C - 23°C Verarbeitungstemperatur und einer möglichst hohen Rührgeschwindigkeit von mind. 400 Umdrehungen/Minute, besser 450 U/Min. oder höher. Wichtig für beste Gussflächen! **Beste und konstante Ergebnisse erreichen Sie bei 22 - 24 °C gleichmäßiger Lagertemperatur von Pulver und Flüssigkeiten.** Bei 6-er und 9-er Muffeln können Sie die Rührzeit um 30 Sek. reduzieren, da die Einbettmasse etwas schneller abbindet.

Einfüllen: Vibrator auf niedrigste Stufe stellen und Muffelring mit Einbettmasse auffüllen. Kein weiteres Nachrütteln!

Verarbeitungsbreite: Bei 22°C ca. 6 Minuten.

Druckeinbettung: Möglich, aber nur bei reinen Wachsmodellationen ist die Expansion gleich. Teile mit Modellierkunststoff, Einbettmassemodelle in der Silikonform oder 3-D-gedruckte Objekte fallen unter Druckeinbettung erheblich enger aus, doch die Passungen sind dabei minimal besser, aber die Güsse stellenweise deutlich schlechter von den Oberflächen und feinste Einbettmasseabplatzungen innwandig zum Pattern Resin sind möglich.

Aushärtezeit: mindestens 25 Minuten. Die Muffel an erschütterungsfreien Platz stellen und während der Aushärtezeit nicht berühren, umstellen o.ä.

Muffel entformen und aufstellen: Muffelformer und gegebenenfalls Silikonring erst nach der gesamten Aushärtezeit entfernen! Muffelformer mit leichter Drehbewegung abziehen. **Muffeldecke trocken anschleifen oder mit Messer aufrauen. Beim Schnelliguss sehr wichtig, sonst platzen Teile der Muffeldecke ab!** Muffel nicht mit Wasser in Berührung bringen!

Vorwärmen: **Siehe Rückseite!** Muffel unbedingt mit dem Großtrichter nach unten auf die geriffelte Bodenplatte des Ofens stellen. Keinen direkten Kontakt zur Ofenwand.

Sonstiges: Neues pH neutrales Anmischkonzentrat Universal PLUS für alle Anwendungen einsetzbar. Bitte nicht mit den anderen alkalischen Konzentraten vermischen! Gleiches Mischungsverhältnis im Pressbereich verwenden; im Teleskop-Bereich, vor allem bei NE, sind die Expansionswerte höher gegenüber dem bisherigen Konzentrat Universal (klar), die Laufpassungen sind besser und konstanter von Guss zu Guss mit längerer Haltbarkeit !!!

Sicherheitshinweise: Einbettmassen enthalten Quarz. Das Entstehen von Staub vermeiden und Staub nicht einatmen! Staub nur feucht entfernen bzw. zugelassene Absaugung verwenden. Beim Vorwärmen entweicht Ammoniak, Ofengase ins Freie leiten. Ofentüre während des Vorwärmen nicht öffnen, die Wachse können unerwartet und mit Flammenbildung verbrennen. Insbesondere beim Speedguss Ofentüre die ersten 15 Minuten niemals öffnen.

Anmischwerte für die Presskeramik mit PrimaVest® – MASTER

Merke: 110g/220 g Pulver werden mit 25 ml/50 ml Flüssigkeit (Konz. Universal (klar) oder Univ. PLUS /dem.Wasser) angerührt. Bei Speedvorwärmung bei max. 850°C aufsetzen, 60 Min. halten.

Muffelgrösse →	110 g = 25 ml	220 g = 50 ml
↓ Presskeramik	2 – 3 fl. Inlays, Kronen, Veneers	2 – 3 fl. Inlays, Kronen, Veneers
Lithium-Disilikat Amber®Press* (e.max**)	7 (6) ml Konz. (klar/Uni PLUS)	14 (12) ml Konz. (klar/Uni PLUS)
Presstemperatur 890°C – 940°C	18 (19) ml dem. Wasser	36 (38) ml dem. Wasser

Nur bei 1-flächigen zentralen Inlays den Konzentratanteil bei 110 g Muffeln um 2 ml, bei 220 g Muffeln um 4 ml reduzieren!

Anmischwerte für die Gusstechnik mit PrimaVest® – MASTER

Merke: 220 g Pulver werden mit 46 ml Flüssigkeit (Konz. türkis oder klar oder Univ. PLUS /dem. Wasser) angerührt. **Keine Speedvorwärmung mit Modellierkunststoff empfohlen → Nur konventionell vorwärmen!** Bei Wachsmodellationen im Goldbereich ist das klare Konzentrat besser geeignet. Alle Angaben für **3er Muffel** mit 220 g Pulver und 22°C Verarbeitungstemperatur. **Die Expansionssteuerung erfolgt durch das Verhältnis von Anmischkonzentrat zu demineralisierten Wasser**, mehr Konzentrat = höhere Expansion/weniger Konzentrat = geringere Expansion. Bei Teleskopkronen in Kunststoff wurde Pattern Resin Modellierkunststoff verwendet. **Beste Gussflächen erhalten Sie hier bei Vorwärmung unmittelbar nach dem Einbetten!** Lichthärtende Modellierkunststoffe fallen zum Teil deutlich enger aus, d.h. Sie müssen mit 2 – 5 ml mehr Konzentrat einbetten! **Die Anmischwerte bei NEM sind für konventionelle Vorwärmung!**

Objekte →	Wachskronen Stümpfe in Wachs getaucht (2 + 3fl. Inlay)	Teleskopkronen Parallele Sekundärteile in Kunststoff	Teleskopkronen Parallele Sekundärteile in Kunststoff	Konuskronen 6 Grad Sekundärteile in Kunststoff
Einbettungsart → ↓ Legierungstyp	mit oder ohne Druck	ohne Druck	ohne Druck	ohne Druck
Hochgoldhaltige Gelbgoldleg. (70-76% Au) Leichtreduzierte Gelbgoldleg. (55-65% Au)	8 ml Konz. türkis 38 ml dem. Wasser <i>oder alternativ:</i> 11 ml Konz. klar/plus 35 ml dem. Wasser	12 ml Konz. türkis 34 ml dem. Wasser <i>oder alternativ:</i> 19 ml Konz. klar 27 ml dem. Wasser	16 ml Konz. Uni Plus 30 ml dem. Wasser	3 ml Konz. türkis 41 ml dem. Wasser <i>oder alternativ:</i> 4 ml Konz. klar/plus 42 ml dem. Wasser
Hochgoldhaltige silberfarbige Aufbrennleg. (70-80% Au) Hochgoldhaltige, gelbfarbige Aufbrennleg. (ca. 85% Au, 11% Pt) Reduzierte Aufbrennleg. (50-60% Au) Palladium-Basislegierung	12 ml Konz. türkis 34 ml dem. Wasser <i>oder alternativ:</i> 16 ml Konz. klar/plus 30 ml dem. Wasser	16 ml Konz. türkis 30 ml dem. Wasser <i>oder alternativ:</i> 30 ml Konz. klar 16 ml dem. Wasser	21 ml Konz. Uni Plus 25 ml dem. Wasser	0 ml Konz. türkis 0 ml dem. Wasser <i>oder alternativ:</i> 0 ml Konz. klar/plus 0 ml dem. Wasser
NEM Legierung (Cr-Co / Cr-Ni Leg.)	23 ml Konz. türkis 23 ml dem. Wasser <i>oder alternativ:</i> 30 ml Konz. klar/plus 16 ml dem. Wasser	30 ml Konz. türkis 16 ml dem. Wasser <i>oder 42 ml gesamt:</i> 20 ml Konz. türkis 22 ml dem. Wasser	<i>42 ml gesamt:</i> 24 ml Konz.Uni Plus 18 ml dem. Wasser	17 ml Konz. türkis 29 ml dem. Wasser <i>oder alternativ:</i> 22 ml Konz. klar/plus 24 ml dem. Wasser
NEM Legierung (Cr-Co mit 5-10% Wolfram)	24 ml Konz. türkis 22 ml dem. Wasser <i>oder alternativ:</i> 32 ml Konz. klar/plus 14 ml dem. Wasser	32 ml Konz. türkis 14 ml dem. Wasser <i>oder 42 ml gesamt:</i> 21 ml Konz. türkis 21 ml dem. Wasser	<i>42 ml gesamt:</i> 26 ml Konz.Uni Plus 16 ml dem. Wasser	18 ml Konz. türkis 28 ml dem. Wasser <i>oder alternativ:</i> 23 ml Konz. klar/plus 23 ml dem. Wasser

*Hier besonders wichtig: **Sauberer Anrührbecher!** Rückstände lassen sich mit Zitronensäure leicht entfernen!

Die Ergebnisse (Passung und Oberfläche) mit klarem Konz. sind etwas besser, die Expansion lässt sich feiner steuern!
Bei 42 ml Gesamtfülligkeitsmenge auf 220 g Pulver Rührzeit nur 2,5 Minuten (bindet schneller ab).