



Presto Vest II

Gebrauchsanweisung

DIN EN ISO 15912, Typ 1, Klasse 2

Beschreibung:

Presto Vest II ist eine schnelle, phosphatgebundene Spezialeinbettmasse für die Kronen- und Brückentechnik. Aufgrund einer neuartigen Kornverteilung kann Presto Vest II schon 15 Minuten nach dem Einbetten in den auf 850 °C vorgeheizten Ofen gestellt werden und ist nach 45 - 60 Minuten, je nach Muffelgröße, gießbereit. Presto Vest II ist graphitfrei und zum Vergießen aller Dentallegierungen geeignet.

Modellieren:

Die besten Ergebnisse bei Passung und Oberfläche erzielt man mit reinen Wachsmodellationen. Kunststoffe führen häufig zu deutlich schlechteren Oberflächen und Muffelrissen beim Schnellguss. Das gilt besonders für die Sekundärmodellation in der Kombitechnik bei Außenteilen, Teleskopen und Doppelkronen.

Anwendung K+B Technik:

Die vorschriftsmäßig angemischte Presto Vest II ohne Rütteln bis zu den Objekten einlaufen lassen, dann bei kleiner Rüttlerstufe eventuell unter Verwendung eines Instruments die Gussobjekte auffüllen, Muffel fertig ausgießen und nicht mehr nachrütteln. Für den Schnellguss die Zeitvorgabe genau beachten.

Mit Druck oder ohne?

Aufgrund der äußerst homogenen Kornverteilung dieser Einbettmasse ist eine Druckeinbettung nicht erforderlich!

Wenn trotzdem die Druckeinbettung bevorzugt wird, sollte der Druck nach 15 Minuten abgesetzt werden um die Abbindeexpansion nicht zu behindern.

Vorwärmen für den Schnellguss:

15 Minuten nach dem Anrühren der Einbettmasse (beachten Sie bitte die genau vorgeschriebene Einstellzeit, gemessen ab dem ersten Kontakt Pulver Flüssigkeit) wird die Muffel in den auf 850 °C vorgeheizten Ofen gestellt. Zum Ofenboden soll ein Abstand von ca. 5,0 mm durch das Unterlegen von Einbettmassестücken oder Metallfüßen hergestellt werden. Ist eine andere Vorwärmtemperatur für die zu vergießende Legierung notwendig, kann diese nach den ersten 15 Minuten nach oben oder unten korrigiert werden. Während der ersten 15 Minuten sollten Umluft und Absaugung ausgeschaltet bleiben, der Ofen darf nicht geöffnet werden (Verpuffungsgefahr). Die Vorwärmzeit für 3er Muffeln liegt bei ca. 40 Minuten, die für 6er Muffeln bei ca. 60 Minuten.

Technische Daten:

Anmischflüssigkeit:	SILADENT-Expansionsliquid Typ 100
Mischungsverhältnis Pulver : Flüssigkeit:	100 g : 24 ml
Anrühren manuell:	10 Sek.
Vakuum mit Rühren:	60 Sek.
Verarbeitungsbreite:	5 - 7 Min.
Verarbeitungstemperatur:	ca. 22 °C (Raumtemperatur)
Erstarrungsbeginn:	9 - 11 Min.
Abbindeexpansion:	ca. 2,20 % (Typ 100 / 100 %)



Konventionelles Vorwärmen:

Sollte ein lineares Aufheizen notwendig sein, wird nach einer Trockenzeit von mindestens 60 Min. die Muffel in den kalten Ofen gestellt und mit 5 - 7 °C pro Min. auf die gewünschte Endtemperatur aufgeheizt. Das Einhalten von Haltestufen ist bei Presto Vest II nicht ratsam!

Expansionsliquid-Konzentration:

24 ml Liquid / 100 g Pulver

Hochgoldhaltige Gusslegierungen:

Liquidverhältnis Typ 100 / dest. Wasser : 55 % / 45 %

100 g	160 g
13 ml / 11 ml	21 ml / 17 ml

Edelmetall reduzierte Gusslegierungen:

Liquidverhältnis Typ 100 / dest. Wasser : 60 % / 40 %

100 g	160 g
14 ml / 10 ml	23 ml / 15 ml

Hochgoldhaltige Aufbrennlegierungen:

Liquidverhältnis Typ 100 / dest. Wasser : 65 % / 35 %

100 g	160 g
16 ml / 8 ml	25 ml / 13 ml

Edelmetall reduzierte Aufbrennlegierungen:

Liquidverhältnis Typ 100 / dest. Wasser : 70 % / 30 %

100 g	160 g
17 ml / 7 ml	27 ml / 11 ml

Edelmetallfreie Legierungen:

Liquidverhältnis Typ 100 / dest. Wasser : 85 % / 15 %

100 g	160 g
20 ml / 4 ml	32 ml / 6 ml

Ausbetten:

Einzelkronen und Inlays können bereits 30 Minuten nach dem Gießen ausbettet werden, während Brückenkonstruktionen vor dem Ausbetten unbedingt auf Raumtemperatur abgekühlt werden müssen. Presto Vest II läßt sich leicht ausbetten. Man benutzt zum Ausbetten zunächst die Gipsschere und dann eventuell einen pneumatischen Ausbettmeißel.

Wässern Sie die Muffeln vor dem Ausbetten für einige Minuten, um die Staubbentwicklung zu minimieren. Abstrahlen mit Aluminiumoxyd und/oder Glasstrahlperlen bei einem Druck von 3 bar.

Hinweis:

Die anwendungstechnischen Empfehlungen beruhen auf Versuchen und Erfahrungen aus unserem Entwicklungslabor. Sie können nur als Richtwerte angesehen werden.

SILADENT-Produkte unterliegen strengen Qualitätskontrollen. Technische Änderungen vorbehalten.

Achtung:

Einbettmassen enthalten Quarz und Cristobalitmehl. Staub nicht einatmen. Gefahr von Lungenerkrankheiten (Silikose oder Krebs). Benutzen Sie einen geeigneten Atemschutz!

Bei Fragen: SILADENT-Anwendungstechnik (Tel.: 0 53 21- 37 79 25/26) oder unsere Mitarbeiter im Außendienst.

Stand der Information: 07/2015



Presto Vest II

Instructions for use

DIN EN ISO 15912, type 1, class 2

Description:

Presto Vest II is a phosphate-bonded, special speed investment for crown and bridge work. A new form of grain distribution allows Presto Vest II to be placed in a preheated furnace at 850°C, just 15 minutes after investing. It is ready to cast after 45 - 60 minutes depending on the size of the ring.

Presto Vest II is graphite-free and suitable for casting all types of dental alloy.

Waxing up:

Optimum fit and surface quality are best achieved using patterns fabricated entirely from wax. Using resins often results in much poorer surface quality and cracks

in the mould with the speed cast technique. This applies particularly to waxing up removable sections of attachment and telescopic crown work.

Crown and bridge work:

Mix Presto Vest II according to the instructions and pour it up to the patterns without vibration. Then vibrate gently into the patterns using a small instrument, if necessary. Fill the ring completely without any further vibration. Adhere strictly to the time given in the instructions for the speed technique.

Use of pressure:

Investing under pressure is not necessary due to Premium's extremely homogenous grain distribution. If investing under pressure is preferred, the pressure should be released after 15 minutes so that it does not impede the setting expansion.

Preheating for speed casting:

Place the mould in a preheated furnace at 850°C, 15 minutes after mixing the investment. Ensure that there is a space of approx. 5.0 mm between the mould and the furnace floor by placing the mould on pieces of investment or stilts. If a different preheating temperature is required for the alloy being cast, the temperature can be adjusted after the first 15 minutes. The furnace fan and extractor should remain switched off during the first 15 minutes and the furnace door should not be opened because of the risk of instant combustion. The preheating time for size 3 rings is approx. 40 minutes and for size 6 rings approx. 60 minutes.

Technical Data:

Mixing liquid:	SILADENT type 100 expansion liquid
Mixing ratio Powder : liquid:	100 g : 24 ml
Manual mixing:	10 sec.
Mixing under vacuum:	60 sec.
Working time:	5 - 7 min.
Working temperature:	approx. 22°C (Room temperature)
Initial setting time:	9 - 11 min.
Setting expansion:	approx. 2.20% (type 100 liquid, 100%)



Conventional preheating:

If a conventional preheating is necessary should allow the mould to set for at least 60 minutes, then place it in a cold furnace and heat to the required temperature at a heat rate of 5 - 7°C per minute. Holding stages are not required when using Presto Vest II.

Concentration of the expansion liquid:

24 ml liquid / 100 g powder

High-gold-content precious metals:

Liquid ratio type 100 / distilled water: 55 % / 45 %

100 g	160 g
13 ml / 11 ml	21 ml / 17 ml

Semi-precious metals:

Liquid ratio type 100 / distilled water: 60 % / 40 %

100 g	160 g
14 ml / 10 ml	23 ml / 15 ml

Bonding alloys:

Liquid ratio type 100 / distilled water: 65 % / 35 %

100 g	160 g
16 ml / 8 ml	25 ml / 13 ml

Semi-precious bonding alloys:

Liquid ratio type 100 / distilled water: 70 % / 30 %

100 g	160 g
17 ml / 7 ml	27 ml / 11 ml

Precious free alloys (CrCo):

Liquid ratio type 100 / distilled water: 85 % / 15 %

100 g	160 g
20 ml / 4 ml	32 ml / 6 ml

Devesting:

Single crowns and inlays can be devested just 30 minutes after casting, but bridges have to be left to cool to room temperature before devesting. Presto Vest II is easy to devest using plaster nippers and, if necessary, a pneumatic chisel. Soak moulds for a few minutes before devesting to minimise the amount of dust produced. Sandblast with aluminium oxide and/or glass beads at 3 bars.

Please note:

Technical recommendations are based on tests and findings from work in our development laboratory and can only be regarded as guidelines. SILADENT products are subjected to strict quality controls. We reserve the right to make technical changes.

Warning:

Investments contain quartz and cristobalite. Do not breathe in dust. Danger of lung diseases (silicosis or cancer). Use a suitable dust mask!

Further questions: Contact SILADENT technical services (Tel.: +49 (0) 53 21-37 79 25/26) or our sales representatives.

Date of information: 07/2015



Presto Vest II

Instrucciones de uso

DIN EN ISO 15912, tipo 1, clase 2

Descripción:

Presto Vest II es un revestimiento rápido especial, de base fosfato, para la técnica de coronas y puentes. Gracias a una novedosa distribución de partícula, Presto Vest II ya puede introducirse en el horno precalentado a 850°C al cabo de tan sólo 15 minutos después del revestido; tras 45 - 60 minutos, según el tamaño de cilindro, está listo para colar. Presto Vest II no contiene grafito y está indicado para colar todo tipo de aleaciones dentales.

Modelado:

Los mejores resultados de ajuste y calidad de superficie se obtienen modelando únicamente con cera. Las resinas a me-nudo repercuten en unas superficies con una calidad visiblemente más pobre y fracturas de mufla en los precalentamientos rápidos. Esto es particularmente válido para el modelado de las estructuras secundarias en la técnica combinada con elementos exteriores y todo tipo de coronas telescópicas.

Utilización para la técnica de coronas y puentes:

Presto Vest II preparado correctamente se vierte sin vibrar hasta el nivel de los patrones. Seguidamente, se rellenan los patrones de cera, eventualmente con un instrumento. Manteniendo la intensidad de vibración baja, acabar de rellenar el cilindro y no vibrar más. Para el precalentamiento rápido deberán observarse exactamente los tiempos indicados.

¿Con o sin presión?

Debido a la distribución de partícula extremadamente homogénea de este revestimiento ¡no es necesario revestir con presión! Si a pesar de ello se prefiere revestir con presión, ésta deberá desactivarse al cabo de 15 minutos para no impedir la expansión de fraguado.

Precalentamiento rápido:

15 minutos después de batir el revestimiento se introduce el cilindro en el horno precalentado a 850°C. Deberá mantenerse una distancia de aprox. 5,0 mm respecto al piso del horno colocando trozos de revestimiento o soportes metálicos. Cuando es necesaria una temperatura de precalenta-miento diferente para la aleación a colar, puede corregirse ésta hacia arriba o hacia abajo tras los primeros 15 minutos. Durante los primeros 15 min. deberán permanecer desconectados los dispositivos de recirculación de aire y aspiración y el horno no deberá abrirse (riesgo de inflamación). El tiempo de precalentamiento para cilindros de tamaño 3 es de aprox. 40 minutos, para cilindros de tamaño 6, aprox. 60 minutos.

Especificaciones técnicas:

Líquido de mezcla:	Líquido expansor SILADENT Tipo 100
Proporción de mezcla Polvo : Líquido:	100 g : 24 ml
Batido manual:	10 seg.
Vacío batiendo:	60 seg.
Tiempo de trabajo:	5 - 7 min.
Temperatura de trabajo:	aprox. 22°C (temperatura ambiente)
Inicio de solidificación:	9 - 11 min.
Expansión de fraguado:	aprox. > 2,20% (tipo 100, 100%)



Pre calentamiento convencional (si necesario):

Después de un tiempo de secado mínimo de 60 minutos se introduce la mufla en el horno frío y se calienta hasta la temperatura final deseada a una velocidad de 5 - 7°C por min. Con Presto Vest II no es recomendable observar tiempos de mantenimiento.

Concentración de líquido expansor:

24 ml Líquido / 100 g polvo

Aleaciones preciosas, alto contenido en oro:

Concentración de líquido Tipo 100 / agua destilada: 55 % / 45 %

100 g	160 g
13 ml / 11 ml	21 ml / 17 ml

Aleaciones semipreciosas:

Concentración de líquido Tipo 100 / agua destilada: 60 % / 40 %

100 g	160 g
14 ml / 10 ml	23 ml / 15 ml

Aleaciones para metal-cerámica:

Concentración de líquido Tipo 100 / agua destilada: 65 % / 35 %

100 g	160 g
16 ml / 8 ml	25 ml / 13 ml

Aleaciones semipreciosas para metal-cerámica:

Concentración de líquido Tipo 100 / agua destilada: 70 % / 30 %

100 g	160 g
17 ml / 7 ml	27 ml / 11 ml

Aleaciones no preciosas:

Concentración de líquido Tipo 100 / agua destilada: 85 % / 15 %

100 g	160 g
20 ml / 4 ml	32 ml / 6 ml

Desmuflado:

Las coronas unitarias y los inlays ya pueden desmuflarse 30 minutos después de colar, mientras que los puentes deberán enfriarse sin falta hasta temperatura ambiente antes de desmuflarlos. Presto Vest II es fácil de desmuflar. Para este fin se utilizan primero unas tenazas para escayola y, a continuación, eventualmente un puntero neumático para desmuflar.

Ponga los cilindros en remojo durante unos minutos antes de desmuflarlos, para minimizar la generación de polvo. Se chorrean con óxido de aluminio y/o perla de vidrio a una presión de 3 barios.

Observación:

Las recomendaciones técnicas para el uso se basan en ensayos y experiencias de nuestro laboratorio de desarrollo. Sólo pueden considerarse valores orientativos. Los productos SILADENT están sometidos a estrictos controles de calidad. Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas.

Atención:

Revestimientos contener cuarzo y cristobalite. No respirar el polvo. Peligro de enfermedades de pulmones (silicosis o cáncer). ¡Utilizar mascarillas adecuada!

En caso de dudas: Técnica de aplicación de SILADENT (Tel.: +49 (0) 53 21-37 79 25/26) o nuestros colaboradores del servicio exterior.

Fecha de la información:
07/2015



Presto Vest II

Istruzioni per l'uso

DIN EN ISO 15912, Tipo 1, classe 2

Descrizione:

Presto Vest II è un rivestimento per il preriscaldamento veloce, a legante fosfatico, per protesi fissa. Grazie ad una nuova distribuzione della granulometria, dopo soli 15 minuti dalla messa in rivestimento Presto Vest II può essere messo nel forno già a 850°C ed è pronto per la colata dopo 45 - 60 minuti, secondo la dimensione del cilindro.

Presto Vest II è privo di grafite ed è adatto per tutte le leghe dentali.

Modellazione:

I migliori risultati riguardo la precisione e la superficie si ottengono con modellazioni completamente in cera. Le resine sono spesso causa di superfici peggiori e fratture del cilindro, specialmente nel riscaldamento veloce, soprattutto per le parti secondarie di protesi combinate e di corone telescopiche.

Utilizzo per protesi fissa:

Far colare fino alla modellazione il rivestimento miscelato secondo le istruzioni per l'uso, ridurre l'intensità del vibratore e riempire la modellazione usando eventualmente uno strumento adatto. Completare il riempimento del cilindro e spegnere subito il vibratore. Non continuare la vibrazione con il cilindro già riempito. Per il preriscaldamento veloce attenersi scrupolosamente ai tempi indicati.

Sotto pressione oppure no?

Grazie alla struttura cristallina estremamente omogenea di questo rivestimento, un indurimento sotto pressione non è necessario! Nel caso si preferisca comunque effettuare un indurimento in una camera a pressione, la pressione deve essere tolta dopo 15 minuti per non impedire l'espansione di presa.

Preriscaldamento veloce:

Dopo 15 minuti dalla miscelazione del rivestimento mettere il cilindro nel forno già preriscaldato a 850°C. Tra il cilindro ed il pavimento del forno deve esserci una distanza di 5 mm, ottenibile con dei resti di rivestimento o dei piedini in metallo. Nel caso sia richiesta una temperatura diversa per la lega da colare, dopo 15 minuti dalla posa del cilindro nel forno, la temperatura può essere corretta verso l'alto o verso il basso. Durante i primi 15 minuti la ventilazione e l'aspirazione dovrebbero restare spenti ed il forno non deve essere aperto (pericolo di combustione violenta). Il tempo di preriscaldamento per i cilindri da 3 è di 40 minuti, per i cilindri da 6 circa 60 minuti.

Dati tecnici:

Liquido di miscelazione:	Liquido di espansione SILADENT Tipo 100
Proporzioni polvere : liquido:	100 g : 24 ml
Miscelazione manuale:	10 sec.
Miscelazione sotto vuoto:	60 sec.
Tempo di lavorazione:	5 - 7 min.
Temperatura di lavorazione:	circa 22°C (temperatura ambiente)
Inizio presa secondo:	9 - 11 min.
Espansione di presa:	circa 2,20% (Tipo 100 / 100%)



Preriscaldamento convenzionale:

Se fosse necessario un riscaldamento lineare, dopo un tempo di indurimento di almeno 60 minuti, mettere il cilindro nel forno freddo e salire alla temperatura finale voluta ad una velocità di 5 - 7°C al minuto. Con Presto Vest II non è consigliabile osservare i livelli di mantenimento.

Concentrazione del liquido di espansione:

24 ml liquido / 100 g polvere

Leghe preziose ad alto contenuto aureo:

Rapporto di miscelazione Tipo 100 / acqua distillata: 55 % / 45 %

100 g	160 g
13 ml / 11 ml	21 ml / 17 ml

Leghe preziose a contenuto aureo ridotto:

Rapporto di miscelazione Tipo 100 / acqua distillata: 60 % / 40 %

100 g	160 g
14 ml / 10 ml	23 ml / 15 ml

Leghe per ceramica:

Rapporto di miscelazione Tipo 100 / acqua distillata: 65 % / 35 %

100 g	160 g
16 ml / 8 ml	25 ml / 13 ml

Leghe per ceramica a contenuto aureo ridotto:

Rapporto di miscelazione Tipo 100 / acqua distillata: 70 % / 30 %

100 g	160 g
17 ml / 7 ml	27 ml / 11 ml

Leghe non preziose:

Rapporto di miscelazione Tipo 100 / acqua distillata: 85 % / 15 %

100 g	160 g
20 ml / 4 ml	32 ml / 6 ml

Apertura del cilindro:

Corone singole e intarsi possono essere aperti dopo 30 minuti dalla fusione, mentre per l'apertura di cilindri con ponti attendere assolutamente che il cilindro sia raffreddato a temperatura ambiente. Presto Vest II è facile da aprire utilizzando prima delle pinze per gesso e poi eventualmente uno scalpello pneumatico.

Prima di aprirlo, bagnare il cilindro per qualche minuto per ridurre la formazione di polvere. Sabbiare con ossido di alluminio e/o perle di vetro con una pressione di 3 bar.

Avvertenza:

I consigli sull'uso tecnico si basano su prove e esperienze fatte nel nostro laboratorio di sviluppo. Essi possono essere considerati solamente come valori indicativi. I prodotti SILADENT sono sottoposti ai più severi controlli di qualità. Si riserva il diritto di apportare modifiche tecniche.

Attenzione:

Revestimenti contenere quarzo e cristobalite. Non respirare la polvere. Pericolo di malattia polmonare (silicosi o cancri). Proteggere adeguatamente le vie respiratorie.

Informazioni: Presso la Consulenza Tecnica SILADENT (Tel.: +49 (0) 53 21-37 79 25/26) oppure presso i nostri agenti esterni.

Data dell'informazione:
07/2015