



TEK-1 Vest

Gebrauchsanweisung

DIN EN ISO 15912, Typ 2, Klasse 2

Beschreibung:

TEK-1 Vest ist eine phosphatgebundene, graphitfreie Präzisionseinbettmasse für den TEK-1 Marken-Einstückguss und die Modellgusstechnik.

Modellherstellung:

Die zur Modellherstellung benötigte Menge abwiegen und das Expansionsliquid gemäß dem Mischungsverhältnis in entsprechender Konzentration dosieren. 20 Sekunden manuell vorspateln und 60 Sekunden unter Vakuum anrühren. Auf möglichst kleiner Rüttlerstufe Konturen ausfüllen, wobei ein Instrument hilfreich ist. Rüttelvorgang beenden und das Modell fertig ausgießen.

Technische Daten:

Anmischflüssigkeit:	Expansionsliquid Typ 100
Mischungsverhältnis Pulver : Flüssigkeit:	100 g : 20 ml
Anrühren unter Vakuum:	60 Sek.
Verarbeitungsbreite:	4 - 5 Min.
Verarbeitungstemperatur:	ca. 22 °C (Raumtemperatur)
Erstarrungsbeginn:	7 - 10 Min.
Vorwärmtemperatur:	920 °C
Einstellzeit in den heißen Ofen:	25 Min. nach dem Einbetten

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 8 - 10 Min. abgesetzt werden, um die Abbindeexpansion nicht zu behindern.

Mischungsverhältnis:

Das Liquid/Pulververhältnis lautet: 100 g Pulver : 20 ml Flüssigkeit.

Expansionsliquid-Konzentration:

Beim **TEK-1 Einstückguss** empfehlen wir eine Kerneinbettung: Für Teleskope, je nach gewünschter Friktionsstärke 65 % - 75 %. Danach wird das Modell mit einer Liquidkonzentration von 55 % im Nass-in-Nassverfahren ausgegossen.

Für die Kronen	65 % - 75 %
Für das Modell	55 %
Für die Überbettung	55 %

Für den **Klammermodellguss** empfehlen wir eine Liquidkonzentration von 60 % - 70 % und für die **Kombitechnik** 60 %.

Bei **Geschiebearbeiten** empfehlen wir je nach Größe und Ausdehnung des Kiefers 70 % - 80 % Liquidkonzentration. Bei **Galvano Tertiärstrukturen** empfehlen wir die Kerneinbettung mit 100 % Liquidkonzentration für das Gerüst und 55 % für das Modell herzustellen.

Wir empfehlen, sich die Liquidkonzentrationen in 100 ml - 1000 ml Flaschen vorzumischen.



Entformung des Duplikatmodells:

Das Einbettmassemodell kann nach ca. 30 Min. vorsichtig entformt werden. Mit dem Modellieren kann begonnen werden, wenn das Modell handwarm ist und das Wachs nicht mehr zerfließen würde.

Überbettung:

TEK-1 Vest wie oben beschrieben dosieren und anmischen. Für die Überbettung sollte dieselbe Liquidkonzentration wie für das Modell verwendet werden. Eine leichte Absenkung kann die Verbindung zwischen Modell und Überbettung optimieren. Auf kleinster Rüttlerstufe einlaufen lassen, bis die Modellation überflossen ist. Rüttler abstellen, Muffel auffüllen und nicht mehr nachrütteln. Muffeln, die für das Schnellgussverfahren vorgesehen sind, sollten auf einem gut befeuchteten Tuch stehen, um dem bereits ausgetrockneten Modell für eine bessere Verbindung mit dem Konter nochmals Feuchtigkeit zuzuführen.

Schnellguss:

Genau 25 Minuten nach dem Einbetten muss die Muffel mit dem Trichter nach unten in den vorgeheizten Ofen gestellt werden. SILADENT empfiehlt eine Vorwärmtemperatur von 920 °C. Diese Temperatur ist sowohl für die Formfüllung als auch für die vollendete thermische Expansion völlig ausreichend. Je nach Größe der Muffeln sind diese ca. 60 Min. nach Erreichen der Endtemperatur gießbereit. Während der ersten 30 Min. nach dem Einstellen der Muffel sollten Umluft und Absaugung ausgeschaltet bleiben; der Ofen darf in dieser Zeit nicht geöffnet werden (Verpuffungsgefahr!).

Konventionelles Vorwärmen:

TEK-1 Vest ist für das Schnellgussverfahren entwickelt und wird daher für das konventionelle Verfahren nicht empfohlen. Falls ein konventionelles Aufheizen über Nacht gewünscht wird, verwenden Sie bitte die SILADENT Einbettmasse „Micro“.

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 Lungenerkrankungen (Silikose oder Krebs). Benutzen Sie einen geeigneten Atemschutz!



TEK-1 VEST

Instructions for use

DIN EN ISO 15912, type 2, class 2

Description:

TEK-1 Vest is a phosphate-bonded, graphite-free precision investment for TEK-1 one-piece-casting and for partial denture framework.

Casting models:

Measure the required amount of investment and the correct concentration of expansion liquid according to the mixing ratio for casting models. Mix manually for 20 sec. with a spatula before vacuum mixing for 60 sec. Use small vibration for pouring the contours. An instrument is useful for this. Switch off the vibrator and pour the rest of the model.

Technical data:

Mixing liquid:	Expansion liquid type 100
Mixing ratio, Powder : liquid:	100 g : 20 ml
Mixing under vacuum:	60 sec.
Working time:	4 - 5 min.
Working temperature:	approx. 22°C (Room temperature)
Initial setting time:	7 - 10 min.
Preheating temperature in the furnace:	920 °C
Place in the hot furnace:	25 min. after investing

Use of pressure:

Investing under pressure is **not necessary** due to TEK-1 Vest's extremely homogenous grain distribution. If investing under pressure is preferred, the pressure should be released after 8 - 10 minutes so that it does not impede the setting expansion.

Mixing ratio:

Mixing ratio powder/liquid: 100 g powder : 20 ml liquid.

Concentration of the expansion liquid:

By the **TEK-1 one-piece-casting** we recommend a two-stage investment: For telescopes, depending on the friction 65 % - 75 %. After that the model gets effused with a liquid concentration of 55 % by using the wet method.

For the crowns	65 % - 75 %
For the modell	55 %
For the mould	55 %

For the **framework with clasps** we recommend a liquid concentration of 60 % - 70 % and for **fixed/removable work** 60 %.

By **fixed-removable work** we recommend 70 % - 80 % liquid concentration according to the size and the expansion of the jaw. By **Galvano tertiar framework** we recommend to manufacture the two-stage investment by using 100 % liquid concentration for the frame and 55 % for the model.



Removing the duplicate model:

Carefully remove the investment model after approx. 30 min. Start waxing up once the model is cool enough to handle and the wax is no longer liable to melt.

Investing:

Measure and mix TEK-1 Vest as described above. For the investing use the same liquid concentration as for the model. A small reduction can optimize the adhesion between model and investing. Pour with minimum vibration until the pattern is completely covered. Switch off the vibrator, fill the ring and do not vibrate again. Moulds intended for speed casting should be placed on a very damp cloth so that the dehydrated model regains some moisture and achieves a better bond with the investment in the mould.

Speed casting:

Exact 25 minutes after investing, place the mould with the sprue hole pointing downwards in a furnace preheated to the correct temperature. We recommend a maximum preheating temperature of 920 °C. This temperature is perfectly adequate for both casting the mould and final thermal expansion. Moulds are ready to cast approx. 60 min. after the final temperature is reached. During the first 30 min. after inserting the moulds, the furnace fan and extractor should remain switched off and the furnace door should not be opened because of the risk of instant combustion.

Conventional preheating:

TEK-1 Vest is developed for the speed casting technique, therefore we do not recommend it for the conventional preheating. If a conventional preheating over the night is required please use the SILADENT investment called "Micro".

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!

Date of
information:
07/2015



TEK-1 VEST

Instrucciones de uso

DIN EN ISO 15912, tipo 2, clase 2

Descripción:

TEK-1 Vest es un revestimiento de precisión, de base fosfato, exento de grafito, para la técnica sola pieza TEK-1 y para esqueléticos.

Elaboración del modelo:

Pesar la cantidad necesaria para elaborar el modelo y dosificar el líquido expansor según la proporción de mezcla adecuada. Realizar un espátulado manual previo 20 seg. y batir durante 60 seg. con vacío. Rellenar los contornos con el vibrador a intensidad máxima, para lo cual resulta eficaz un instrumento. Detener el proceso de vibración y terminar de vaciar el modelo.

Especificaciones técnicas:

Líquido de mezcla:	Líquido de expansión tipo 100
Proporción de mezcla Polvo : Líquido:	100 g : 20 ml
Batido con vacío:	60 seg.
Tiempo de trabajo:	4 - 5 min.
Temperatura de trabajo:	aprox. 22°C (temperatura ambiente)
Inicio de solidificación:	7 - 10 min.
Temperatura de precalentamiento en el horno:	920 °C
Tiempo de introducción en el horno caliente:	25 min. después de revestir

¿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 8 - 10 minutos para no impedir la expansión de fraguado.

Proporción de mezcla:

Proporción de mezcla líquido/polvo: 100 g polvo : 20 ml líquido.

Concentración de líquido expansor:

Para el **colado en una sola pieza TEK-1** recomendamos un revestimiento en sección: para telescópicas, según la fuerza de fricción deseada, entre el 65 % y el 75 %. El modelo es vaciado a continuación utilizando una concentración de líquido del 55 % y aplicando la técnica "mojado sobre mojado".

Para las coronas	65 % - 75 %
Para el modelo	55 %
Para el cilindro	55 %

Para el **esquelético con retenedores** recomendamos una concentración de líquido del 60 % y el 70 % y para la **técnica combinada** 60 %.

Para los **trabajos de anclaje** (attachment) recomendamos una concentración de líquido entre el 70 % y el 80 % en función del tamaño y de la extensión del maxilar. En caso de **estructuras terciarias galvanoformadas** recomendamos realizar el revestimiento en sección utilizando una concentración de líquido del 100 % para la estructura y del 55 % para el modelo.



SILADENT

Desmoldeado del modelo duplicado:

El modelo de revestimiento puede desmoldearse cuidadosamente después de aprox. 30 min. Podrá iniciarse el modelado cuando el modelo se pueda tocar y la cera ya no se funda a su contacto.

Revestido del modelo:

TEK-1 Vest se dosifica y mezcla tal como se describe arriba. Por lo general se usa la misma concentración como en el modelo, pero con una concentración un poco menos se mejora la conexión. Con el vibrador a intensidad mínima se vierte en la mufla hasta que el modelado queda cubierto. Se desconecta el vibrador, se termina de rellenar la mufla y ya no se vibra más. Las muflas previstas para el procedimiento de precalentamiento rápido deberán colocarse sobre un paño bien húmedo con el fin de aportar humedad adicional al modelo previamente desecado y mejorar así la unión con el contramolde.

Precalentamiento rápido:

Unos 25 min. después de revestir, puede introducirse la mufla - con el embudo mostrando hacia abajo - en el horno precalentado. SILADENT recomienda una temperatura de precalentamiento máxima de 920 °C. Esta temperatura es totalmente suficiente tanto para rellenar la mufla como para una completa expansión térmica. Según el tamaño de las muflas, éstas estarán listas para colar aprox. 60 min. después de alcanzar la temperatura final. Durante los primeros 30 min. deberán permanecer desconectados los dispositivos de recirculación de aire y aspiración; el horno no deberá abrirse en esta fase (¡riesgo de inflamación!).

Precalentamiento convencional:

TEK-1 Vest fue desarrollado para el procedimiento de colado rápido y, por eso, el precalentamiento convencional no es recomendado. En caso que el precalentamiento convencional durante la noche sea deseado, sírvase del revestimiento "Micro" de SILADENT, por favor.

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!

Fecha de la
información:
07/2015



TEK-1 VEST

Istruzioni per l'uso

DIN EN ISO 15912, Tipo 2, classe 2

Descrizione:

TEK-1 Vest è un rivestimento di precisione a legante fosfatico, privo di grafite, per monofusione TEK-1 e per protesi scheletrata.

Costruzione del modello:

Pesare la quantità di polvere necessaria per la costruzione del modello e dosare il liquido di miscelazione secondo la quantità e la concentrazione indicati. Spatolare manualmente e miscelare sotto vuoto per 60 sec. Riempire la forma dei denti vibrando a grande intensità, aiutandosi con uno strumento. Spegnerne il vibratore e terminare il riempimento della forma del modello.

Dati tecnici:

Liquido di miscelazione:	Liquido di espansione tipo 100
Proporzioni polvere : liquido:	100 g : 20 ml
Miscelazione sotto vuoto:	60 sec.
Tempo di lavorazione:	4 - 5 min.
Temperatura di lavorazione:	circa 22°C (temperatura ambiente)
Inizio presa:	7 - 10 min.
Temperatura finale:	920°C
Posizionamento nel forno caldo:	25 minuti dopo la messa in rivestimento

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 8 - 10 minuti per non impedire l'espansione di presa.

Rapporto di miscelazione:

Regola fondamentale 100 g di polvere : 20 ml di liquido.

Concentrazione del liquido di espansione:

Con il sistema di **monofusione TEK-1** consigliamo una messa in rivestimento in due fasi: per le corone telescopiche, a seconda della frizione desiderata, una concentrazione di liquido del 65 % - 75 %. Poi colare il modello con il „metodo bagnato su bagnato“ con una concentrazione di liquido pari al 55 %.

Per i monconi	65 % - 75 %
Per il modello	55 %
Per la copertura	55 %

Con le scheletrati con ganci consigliamo una concentrazione di liquido del 60 % - 70 % e il tecnico combinata al 60 %.

Per **lavori su attacchi** consigliamo una concentrazione di liquido del 70 % - 80 %, a seconda delle dimensioni e dell'estensione dell'arcata. Per le **strutture terziarie in galvano** consigliamo di eseguire una messa in rivestimento in due fasi, con una concentrazione di liquido del 100% per la struttura e del 55 % per il modello.



SILADENT

Apertura del modello duplicato:

Il modello duplicato può essere tolto con cautela dopo circa 30 min. La modellazione può iniziare quando la temperatura del modello è scesa a livello corporeo e non può più danneggiare la cera.

Fabbricazione del cilindro:

Dosare e miscelare TEK-1 Vest come sopra descritto. Per la fabbricazione del cilindro, viene utilizzato l'identica concentrazione del liquido di espansione come per la costruzione del modello. Una minima diminuzione della concentrazione, però rinforza l'unione del modello e del cilindro. Con il vibratore a bassa intensità far colare fino a ricoprire la modellazione. Spegnerne il vibratore e riempire completamente il cilindro senza vibrare di nuovo dopo il riempimento. I cilindri che saranno preriscaldati in modo veloce, dovrebbero essere messi su di un panno ben bagnato, per ridare umidità al modello ormai già seccato e migliorarne l'adesione con la massa del cilindro.

Preriscaldamento veloce:

Dopo circa 25 min. il cilindro può essere messo nel forno preriscaldato, posizionandolo con il cono verso il basso. SILADENT consiglia una temperatura massima di preriscaldamento di 920 °C. Questa temperatura è più che sufficiente per il riempimento della forma e per completare l'espansione termica. Dopo 60 minuti dal raggiungimento della temperatura finale, secondo la loro dimensione, i cilindri sono pronti per la colata. Durante i primi 30 min. dopo la posa dei cilindri nel forno, la ventilazione e l'aspirazione dovrebbero restare spenti ed il forno non deve essere aperto (pericolo di combustione violenta).

Preriscaldamento convenzionale:

Preriscaldamento convenzionale TEK-1 Vest è stato sviluppato per la tecnica di fusione veloce e non è quindi indicato per il preriscaldamento convenzionale. Se si vuole eseguire un preriscaldamento convenzionale durante la notte, si consiglia di usare il rivestimento SILADENT "Micro".

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.

Data dell'informazione:
07/2015