



TeleVest

Gebrauchsanweisung

DIN EN ISO 15912, Typ 1, Klasse 2

Beschreibung:

TeleVest ist eine staubreduzierte, phosphatgebundene und graphitfreie Schnellguss einbettmasse mit außergewöhnlichen Eigenschaften. Sie ist zum Vergießen aller Dentallegierungen und für Vorwärmtemperaturen und für Vorwärmtemperaturen bis 1.100 °C geeignet. Anwendungsbereiche sind alle Doppelkronentechniken (z.B. TeleRing-Technik) und Kronen- & Brückentechnik in Edelmetall und edelmetallfreien Legierungen.

Modellation:

Die besten Ergebnisse bei Passung und Oberfläche erzielt man mit reinen Wachsmodellationen und handelsüblichen Modellierkunststoffen. Für die TeleRing-Technik wird die Verwendung von Modellierkunststoffen empfohlen.

Anwendung:

Die vorschriftsmäßig angemischte TeleVest 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.

Ansetzen der Gusskanäle:

Bevorzugtes Gusskanalsystem für die TeleRing-Technik ist die direkte Anstiftung mit Wachsdraht Ø 2 - 3 mm. Bei geschlossenen Sekundärkonstruktionen empfiehlt sich die Verwendung von Perawax Gussbirnen (REF 103203-05). Die Gussobjekte werden in der Muffel so platziert, dass sie niemals im thermischen Zentrum liegen. Die Dünnteile zeigen in Richtung Muffelwand bzw. „Muffeldeckel“. Der Abstand zum Muffelrand bzw. „Muffeldeckel“ sollte 5,0 mm betragen, wobei vorzugsweise die Muffelgröße 6 verwendet werden sollte. Wenn trotz der bekannten Nachteile Kunststoffgusskanäle verwendet werden, müssen diese mit Wachs umkleidet werden da sonst Muffelrisse entstehen könnten.

Expansionsliquid-Konzentration für die K&B-Technik:

Edelmetall, hochgoldhaltig	55 - 60 %
Edelmetall, reduziert	60 - 65 %
Aufbrennlegierungen	65 - 75 %
Aufbrennlegierungen reduziert	70 - 80 %
Edelmetallfreie Legierungen	90 - 100 %

Technische Daten:

Amischflüssigkeit:	SILADENT-Expansionsliquid Typ 100
Mischungsverhältnis Pulver / Liquid:	K&B-Technik 100 g : 24 ml Sekundärkonstruktionen 100 g : 22 ml
Anrühren unter Vakuum:	60 Sek.
Verarbeitungsbreite:	5 - 7 Min.
Verarbeitungstemperatur:	ca. 22 °C (Raumtemperatur)
Erstarrungsbeginn:	9 - 11 Min.
Abbindeexpansion:	> 2,20 % (Liquid-Typ 100 unverdünnt zu 100 %)



Expansionsliquid-Konzentration für die TeleRing-Technik aus Lichtwachs oder Modellierkunststoff:

	0°	2°	4°	6°
Edelmetallfreie Legierungen	100 %	100 %	95 %	90 %
Edelmetall, hochgoldhaltig	50 %	50 %	50 %	45 %
Edelmetall, reduziert	60 %	60 %	50 %	45 %
Aufbrennlegierung, hochgoldhaltig	50 %	50 %	50 %	45 %
Aufbrennlegierung, reduziert	60 %	55 %	55 %	55 %

Expansionsliquid-Konzentration für Sekundärkronen aus Modellierkunststoff, Lichtwachs oder Adapter:

	0°	2°	4°	6°
Edelmetallfreie Legierungen	-	100 %	100 %	90 %
Edelmetall, hochgoldhaltig	60 %	55 %	50 %	45 %
Edelmetall, reduziert	60 %	55 %	50 %	50 %
Aufbrennlegierung, hochgoldhaltig	60 %	50 %	50 %	50 %
Aufbrennlegierung, reduziert	65 %	60 %	60 %	60 %

Anmerkung:

Bei Wachsmodellationen reduziert sich die Konzentration des Expansionsliquides je nach Produkt um ca. 5 - 10 %.

Vorwärmen vorzugsweise im Schnellguss:

Ofen auf 850 °C vorwärmen und Muffel genau 15 Minuten nach dem Anrühren der Einbettmasse mit dem Trichter nach unten einstellen (beachten Sie bitte genau die vorgeschriebene Einstellzeit, gemessen ab dem ersten Kontakt Pulver und Flüssigkeit). Die Muffeln dürfen nicht direkt auf den Ofenboden gestellt werden. Wir empfehlen die Verwendung von gerillten Wachs-Auffangplatten. Achtung! Während der ersten 15 Min. sollten Umluft und Absaugung ausgeschaltet bleiben, der Ofen darf nicht geöffnet werden (Verpuffungsgefahr). Soll eine andere Vorwärmtemperatur als 850 °C erreicht werden, kann man 15 Min. nach dem Einstellen die gewünschte Temperatur nach unten oder oben korrigieren. Je nach Größe sind die Muffeln nach 45 - 60 Min. Vorwärmezeit gießbereit.

Konventionelles Vorwärmen:

Nach einer Trockenzeit von mindestens 60 Min. wird die Muffel in den kalten Ofen gestellt und mit 5 - 7 °C pro Min. ohne Haltestufen auf die gewünschte Endtemperatur aufgeheizt.

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!

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

Stand der Information:
07/2015



TeleVest

Instructions for use

DIN EN ISO 15912, type 1, class 2

Description:

TeleVest is a low dust, phosphate-bonded, graphite-free precision speed cast investment material. It is suitable for casting all types of dental alloy and can be preheated up to 1,100°C. It is for the use when casting all types of telescopic crown (e.g. TeleRing-technique) and crown- & bridge technique with precious and non-precious alloys.

Waxing up:

The highest precision of fit and best surfaces are achieved by waxing up the pattern with wax alone or other standard pattern resins. For the TeleRing-technique the use of standard pattern resins is recommended.

Application:

Mix TeleVest 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 TeleVest'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.

Attaching sprues:

When using the TeleRing-technique, it is preferable to attach 2 - 3 mm Ø wax sprues directly. When casting outer full copings, it is advisable to use Perawax reservoir sprues (REF 103203-05). Position the patterns in the casting ring, ensuring that they are not in the thermal zone. The thin sections of the patterns should point toward the side or top of the ring. The patterns should be 5,0 mm from the side or top of the ring - size 6 casting rings are preferred. If plastic sprues are used despite their known disadvantages, they must be coated with wax to prevent the mould cracking.

Concentration of the expansion liquid for C&B-technique:

High-gold-content precious metals	55 - 60%
Semi-precious metals	60 - 65%
Bonding alloys	65 - 75%
Semi-precious bonding alloys	70 - 80%
Non-precious alloys	90 - 100%

Technical data:

Mixing liquid:	SILADENT type 100 expansion liquid
Mixing ratio Powder/Liquid:	C&B-technique 100 g : 24 ml secondary crowns 100 g : 22 ml
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% (100% undiluted type 100 liquid)



Expansion mixing liquid - Concentrations TeleRing- technique using light-curing wax or pattern resin:

	0°	2°	4°	6°
Non-precious alloys	100%	100%	95%	90%
Precious alloy, high gold content	50%	50%	50%	45%
Semi-precious alloy	60%	60%	50%	45%
Metal-ceramic alloy, high gold content	50%	50%	50%	45%
Semi-precious metal-ceramic alloy	60%	55%	55%	55%

Concentration of the expansion liquid for secondary structures outer copings made with light-curing wax, Adapter or pattern resin:

	0°	2°	4°	6°
Non-precious alloys	-	100%	100%	90%
Precious alloy, high gold content	60%	55%	50%	45%
Semi-precious alloy	60%	55%	50%	50%
Metal-ceramic alloy, high gold content	60%	50%	50%	50%
Semi-precious metal-ceramic alloy	65%	60%	60%	60%

Please note:

For wax patterns, the concentration of the expansion mixing liquid should be reduced by 5 - 10%.

Speed casting:

Preheat the furnace to 850°C and, exactly 15 minutes after mixing the investment, place the mould in the furnace with the sprue hole facing downwards. Adhere strictly to the prescribed time, which is measured from the first contact of the powder and liquid. Moulds should not be placed directly onto the floor of the furnace. We recommend using either a grooved tray for collecting wax or special stilts from a pottery craftshop.

Caution! During the first 15 minutes the furnace fan and extractor should remain switched off and the furnace door should not be opened because of the risk of instant combustion. If a preheating temperature other than 850°C is required, the temperature can be adjusted 15 minutes after placing the mould in the furnace. Moulds are ready to cast after heat soaking for 45 - 60 min. depending on the size of the ring.

Conventional preheating:

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 TeleVest.

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



TeleVest

Instrucciones de uso

DIN EN ISO 15912, tipo 1, clase 2

Descripción:

TeleVest es un revestimiento de precisión, cuya generación de polvo se ha reducido, de precalentamiento rápido, de base fosfato, exento de grafito, con unas propiedades excepcionales. Está indicado para colar todo tipo de aleaciones dentales y para temperaturas de precalentamiento hasta 1.100 °C. Sus indicaciones son todas las técnicas de coronas dobles (p. ej. la técnica TeleRing) y la técnica coronas y puentes con aleaciones preciosas y no preciosas.

Especificaciones técnicas:

Líquido de mezcla:	Líquido expansor SILADENT Tipo 100
Proporción de mezcla Polvo : Líquido:	técnica C&P 100 g : 24 ml para coronas secundarias 100 g : 22 ml
Batido con vacío:	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 de líquido: 100, sin diluir al 100%)

Modelado:

Los mejores resultados en ajuste y calidad de superficie se obtienen con patrones realizados exclusivamente en cera, con otras resinas para modelar corrientes. Para la técnica TeleRing SILADENT Dr. Böhme & Schöps GmbH recomienda el uso de resinas para modelar.

Utilización:

TeleVest 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.

Colocación de los bebederos:

El sistema de bebederos preferente para la técnica TeleRing es la alimentación directa con hilo de cera de Ø 2 - 3 mm. Para estructuras secundarias cerradas se recomienda utilizar cámaras de rechupado Perawax (REF 103203-05). Los patrones a colar se colocan en el cilindro de forma que nunca se encuentren en el centro térmico. Las partes delgadas están orientadas hacia la pared del cilindro o bien la „tapa del cilindro“. La distancia respecto a la pared o la „tapa“ del cilindro deberá ser 5 mm, siendo recomendable utilizar el tamaño de cilindro 6. Si a pesar de los inconvenientes conocidos se desea utilizar bebederos de plástico, éstos deberán circundarse con cera, puesto que de lo contrario, podrían producirse fisuras en el cilindro.

Concentración de líquido expansor para técnica coronas y puentes:

Aleac. preciosas, alto cont. en oro	55 - 60%
Aleac. semipreciosas	60 - 65%
Aleac. para metal-cerámica	65 - 75%
Aleac. semipr. para metal-cerámica	70 - 80%
Aleaciones no preciosas	90 - 100%



Concentraciones de líquido expansor: Técnica TeleRing con cera fotopolimerizable o bien resina para modelar.

	0°	2°	4°	6°
Aleaciones no preciosas	100%	100%	95%	90%
Aleac. preciosas, alto cont. en oro	50%	50%	50%	45%
Aleac. semipreciosas, cont. reducido en oro	60%	60%	50%	45%
Aleac. preciosa p. cerámica, alto cont. en oro	50%	50%	50%	45%
Aleac. semipr. p. cerámica, cont. reducido en oro	60%	55%	55%	55%

Concentraciones de líquido expansor para coronas secundarias: Coronas secundarias de cera fotopolimerizable, Adapta o resina para modelar:

	0°	2°	4°	6°
Aleaciones no preciosas	-	100%	100%	90%
Aleac. preciosas, alto cont. en oro	60%	55%	50%	45%
Aleac. semipreciosas, cont. reducido en oro	60%	55%	50%	50%
Aleac. preciosa p. cerámica, alto cont. en oro	60%	50%	50%	50%
Aleac. semipr. p. cerámica, cont. reducido en oro	65%	60%	60%	60%

Observación:

Para patrones modelados en cera se reduce la concentración del líquido expansor aprox. 5 - 10 %, según el producto.

Pre calentamiento rápido:

Pre calentarse el horno a 850°C introducir la mufla con el embudo mostrando hacia abajo, exactamente 15 minutos después de batir el revestimiento (por favor observe exactamente el tiempo de introducción indicado, medido desde el primer contacto del polvo con el líquido). Las muflas no deberán colocarse directamente sobre el piso del horno. Recomendamos placas ranuradas para recoger la cera o bien unos soportes especiales utilizados en el ramo de la alfarería.

¡Atención! 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). Cuando se desea alcanzar una temperatura de pre calentamiento diferente a los 850°C, puede corregirse la temperatura deseada hacia arriba o hacia abajo 15 minutos después de introducir las muflas en el horno. Según su tamaño, las muflas estarán listas para colar tras un tiempo de pre calentamiento de 45 - 60 min.

Pre calentamiento convencional:

Después de un tiempo de secado mínimo de 60 min. 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. Sin observar tiempos de mantenimiento.

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



TeleVest

Istruzioni per l'uso

DIN EN ISO 15912, Tipo 1, classe 2

Descrizione:

TeleVest è una massa di rivestimento con ridotto contenuto di polveri, a legante fosfatico, (priva) di grafite, per il preriscaldamento veloce, con proprietà particolari. Può essere (usata) per tutte le leghe dentali e per temperature di preriscaldamento fino a 1.100 °C. Indicata per tutte le tecniche delle corone doppie (per es. la tecnica TeleRing) e la protesi fissa in leghe preziose e non preziose.

Modellazione:

I migliori risultati di precisione e superficie si ottengono con una modellazione completamente in cera e con le comuni resine per modellazione. SILADENT Dr. Böhme & Schöps GmbH consiglia per la tecnica TeleRing l'utilizzo di resine per modellazione.

Utilizzo:

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.

Applicazione dei canali di colata:

Il sistema di canali di colata preferito per la tecnica TeleRing è l'impernatura diretta con filo di cera Ø 2 - 3 mm. Per costruzioni secondarie chiuse si consiglia l'uso di nutrici Perawax (REF 103203-05). Gli oggetti da fondere devono essere messi nel cilindro in modo che non si trovino nel centro termico. Le parti sottili devono essere rivolte verso le pareti o verso la parte superiore del cilindro. La distanza tra gli oggetti e la parete o la parte superiore del cilindro deve essere di 5 mm, preferendo l'utilizzazione del cilindro da 6.

Se, nonostante i noti svantaggi, si volessero utilizzare canali di colata di plastica, questi devono essere ricoperti con cera per evitare crepe del cilindro.

Concentrazione del liquido di espansione per tecnica protesi fissa:

Leghe preziose ad alto contenuto aureo	55 - 60%
Leghe preziose a contenuto aureo ridotto	60 - 65%
Leghe per ceramica	65 - 75%
Leghe per ceramica a contenuto aureo ridotto	70 - 80%
Leghe non preziose	90 - 100%

Dati tecnici:

Liquido di miscelazione:	Liquido di espansione SILADENT Tipo 100
Proporzioni polvere:liquido:	tecnica protesi fissa 100 g : 24 ml costruzioni secondarie 100 g : 22 ml
Miscelazione sotto vuoto:	60 sec.
Tempo di lavorazione:	5 - 7 min.
Temperatura di lavorazione:	circa 22 °C (temperatura ambiente)
Inizio presa:	9 - 11 min.
Espansione di presa:	circa > 2.20% (liquido Tipo 100, non diluito al 100%)



Concentrazioni del liquido d'espansione:

La tecnica TeleRing con cera fotoindurente o resina per modellazione:

	0°	2°	4°	6°
Leghe non preziose	100%	100%	95%	90%
Leghe preziose alto contenuto aureo	50%	50%	50%	45%
Leghe preziose ridotte	60%	60%	50%	45%
Leghe per ceramica alto contenuto aureo	50%	50%	50%	45%
Leghe per ceramica ridotte	60%	55%	55%	55%

Corone secondarie di cera fotoindurente, foglio Adapta o resina per modellazione:

	0°	2°	4°	6°
Leghe non preziose	-	100%	100%	90%
Leghe preziose alto contenuto aureo	60%	55%	50%	45%
Leghe preziose ridotte	60%	55%	50%	50%
Leghe per ceramica alto contenuto aureo	60%	50%	50%	50%
Leghe per ceramica ridotte	65%	60%	60%	60%

Nota:

Per le modellazioni in cera, la concentrazione del liquido d'espansione deve essere ridotta, secondo il tipo di prodotto, del 5 - 10%.

Preriscaldamento veloce:

Portare il forno a 850°C e mettere il cilindro nel forno esattamente dopo 15 minuti dalla miscelazione, posizionandolo con il cono verso il basso (rispettare scrupolosamente il tempo per la posa nel forno, misurato a partire dal primo contatto della polvere con il liquido). I cilindri non devono avere contatto diretto con la base del forno. Si consiglia di usare piastre ondulate oppure dei "piedini" speciali ottenibili presso negozi di articoli per vasai.

Attenzione! Durante i primi 15 minuti la ventilazione e l'aspirazione dovrebbero restare spente ed il forno non deve essere aperto (pericolo di combustione violenta). Nel caso si debba avere una temperatura diversa da 850°C, dopo 15 minuti dalla posa del cilindro nel forno, la temperatura può essere corretta verso l'alto o verso il basso. Dopo 45 - 60 minuti di preriscaldamento, a seconda della grandezza, i cilindri sono pronti alla colata.

Preriscaldamento convenzionale:

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. Il rivestimento TeleVest non necessita di stazionamenti a temperature intermedie.

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 cancers). Proteggere adeguatamente le vie respiratorie.

Informazioni: Presso la Consulenza Tecnica SILADENT (Tel.: +49 (0) 5321-377925/26) oppure presso i nostri agenti esterni.

Data dell'informazione:
07/2015