

▫ Gebrauchsanweisung

Eine für alles! Unsere universelle phosphatgebundene Speed-Einbettmasse deckt das gesamte Spektrum im Dentalbereich ab. Durch das perfekt abgestimmte Universal-Liquid lässt sich die Expansion der verschiedenen Anwendungen gezielt steuern. Eine Einbettmasse für alle Anwendungen, nur ein Liquid, hoch präzise, konventionell oder im Speedverfahren anwendbar. Die entsprechende Expansion wird anhand der Expansionsabelle gesteuert. (s. Tabelle)

Mischungsverhältnis:	100 g Pulver: 24 ml Liquid 150 g Pulver: 36 ml Liquid
Verarbeitungszeit:	ca. 5 min.
Verarbeitungstemperatur:	19 °C

Verarbeitung:
Zuerst die benötigte Menge Liquid in den Becher geben. Dann die Einbettmasse zugeben. 20 – 30 Sek. mit der Hand mischen, danach 60 Sek. im Vakuummischer rühren.

Abbindezeit:	ca. 20 min.
Ofentemperatur:	max. 850 °C für den Schnellguss
Druckfestigkeit:	6 – 7 MPa

Vorheizen / Ausbrennen

Konventionell (mit Haltestufen)

- Muffel mit Einbettmasse befüllen / überbetten und so lange aushärten lassen, bis es auf Zimmertemperatur abgekühlt ist.
- Muffeloberfläche anrauen und in den kalten Ofen stellen.
- Muffel je nach Größe 20 – 30 min. bei 250 °C stehen lassen.
- Ofen gleichmäßig auf Endtemperatur heizen.
- Muffel weitere 30 – 60 min. stehen lassen (Endtemperatur siehe Empfehlung des Legierungs- oder Presskeramikherstellers).

Schnellaufheizen

- Gussring füllen / überbetten und mindestens 20 min. aushärten lassen.
 - Muffel Oberfläche anrauen und in den auf Endtemperatur geheizten Ofen stellen.
 - Muffel 25 – 70 min. bei Endtemperatur stehen lassen.
- Beachten Sie bitte die Angaben des Legierungs- oder Presskeramikherstellers.
(25 min. 1er Muffel; 30 min. 3er Muffel; 50 min. 6er Muffel; 70 min. 9er Muffel)

Einbettmasse immer kühl und trocken lagern.

Bitte nur das M+W SELECT CHROMAVEST LIQUID verwenden.

Die Einbettung ist für Metallmuffelringe sowie für ringfreie Systeme geeignet. Wir empfehlen in Kombination mit der Einbettmasse die Verwendung speziell darauf abgestimmter Produkte.

Gewährleistung

Alle Empfehlungen bezüglich der Anwendung, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen / Versuchen und können daher nur als Richtwerte gesehen werden. Unsere Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion und Zusammensetzung vor. Unsere Informationen und Empfehlungen beruhen auf dem heute bekannten Stand der Wissenschaft / Technik und sind nach unserem Kenntnisstand und unseren Erfahrungen zum gegenwärtigen Zeitpunkt als korrekt anzusehen. Die vorstehende Version ersetzt alle früheren Angaben.



**Diese Einbettmasse enthält Quarz und Cristobalit.
Das Einatmen von Staub ist daher zu vermeiden!**

M+W SELECT CHROMAVEST LIQUID Presskeramik

Inlays / Teilkronen	45 – 55%
Kronen / Brücken	55 – 65%

Gusstechnik

EM	
Inlays / Teilkronen	35 – 45%
Kronen / Brücken / Primarteile	45 – 55%
Sekundärteile	50 – 60%

NEM

Kronen / Brücken / Primarteile	70 – 80%
Sekundärteile	80 – 90%

Modellguss

Einbettmassemodell	60%
Überbettung	60%

Empfehlungen für die Arbeit mit 3D-Druckobjekten

Objekt	EM	NEM
Krone 3D	30 – 40%	50 – 60%
Brücke 3D	30 – 40%	50 – 60%

Umrechnungstabelle für 100 g Pulver Menge in ml (Gesamt = 24 ml)

Menge in %	Liquid	H ₂ O
30	7	17
35	8	16
40	10	14
45	11	13
50	12	12
55	13	11
60	14	10
65	15	8
70	16	7
75	17	6
80	18	5
85	20	4
90	22	2

ACHTUNG!
3D-Objekte müssen mit Stahring und
doppelter Vlieseinlage gegossen werden.

CB Instruction sheet

One for everything! Our universal phosphate-bonded speed investment covers the entire spectrum in the dental field. The perfectly coordinated universal liquid allows the expansion of the various applications to be controlled in a targeted manner.

One investment material for all applications, only one liquid, highly precise, can be used conventionally or in the speed method.

The corresponding expansion is controlled by means of the expansion table. (see table)

Mixing ratio:	100 g powder: 24 ml liquid 150 g powder: 36 ml liquid
Processing time:	approx. 5 min.
Processing temperature:	19 °C

Processing:

First pour the required amount of liquid into the beaker. Then add the investment material. Mix by hand for 20 – 30 sec, then stir in the vacuum mixer for 60 sec.

Setting time:	approx. 20 min.
Furnace temperature: :	max. 850 °C for rapid casting
Compressive strength:	6 – 7 MPa

Preheating / burnout

Conventional (with holding stages)

- Fill the investment ring with investment material / overbedding and allow to harden until it has cooled down to room temperature.
- Roughen the surface of the investment ring and place it in the cold furnace.
- Leave the investment ring at 250 °C for 20 – 30 min., depending on size.
- Heat oven evenly to final temperature.
- Allow the investment ring to stand for another 30 – 60 min. (for final temperature, see recommendation of the of the alloy or pressed ceramic manufacturer).

Quick heating

- Fill casting ring / overbedding and allow to harden for at least 20 min.
- Roughen the surface of the investment ring and place it in the furnace heated to final temperature.
- Allow muffle to stand at final temperature for 25 – 70 min. Please observe the specifications of the alloy or pressed ceramic manufacturer. (25 min. 1-cavity muffle; 30 min. 3-cavity muffle; 50 min. 6-cavity muffle; 70 min. 9-cavity muffle)

Always store the investment material in a cool, dry place.

Please use only the M+W SELECT CHROMAVEST LIQUID.

The investment is suitable for metal muffle rings as well as ring-free systems.

We recommend the use of specially adapted products in combination with the investment material.

Warranty

All recommendations regarding the application, are based on our own experience / tests and can therefore only be seen as guide values. Our products are subject to continuous further development. We therefore reserve the right to make changes in design and composition. Our information and recommendations are based on the currently known state of science / technology and are to be regarded as correct according to our knowledge and experience at the present time. The above version supersedes all previous information.



This investment material contains quartz and cristobalite.
Inhalation of dust must therefore be avoided!

M+W SELECT CHROMAVEST LIQUID Press ceramic

Inlays / Partial crowns	45 – 55%
Crowns / Bridges	55 – 65%

Casting technique

EM

Inlays / Partial crowns	35 – 45%
Crowns / bridges / primary parts	45 – 55%
Secondary parts	50 – 60%

NEM

Crowns / bridges / primary parts	70 – 80%
Abutments	80 – 90%

Model casting

Embedding model	60%
Overbedding	60%

Recommendations for working with 3D printed objects

Object	EM	NEM
Crown 3D	30 – 40%	50 – 60%
Bridge 3D	30 – 40%	50 – 60%

Conversion table for 100 g powder Quantity in ml (total = 24 ml)

Quantity in %	Liquid	H ₂ O
30	7	17
35	8	16
40	10	14
45	11	13
50	12	12
55	13	11
60	14	10
65	15	8
70	16	7
75	17	6
80	18	5
85	20	4
90	22	2

ATTENTION!
3D objects must be cast with steel ring
and be cast with a double fleece insert.