

Kera® Vest 3D – Gebrauchsanweisung (DE)

Phosphatgebundene Einbettmasse zur Einbettung 3D gedruckter Gerüste aus rückstandslos verbrennbaren Resinen (3D+CAST) und für alle lichthärtenden ungefüllten Modellierkunststoffe für die dentale Gusstechnologie.

Mischungsverhältnis:	100gr Pulver : 20 ml Anmischflüssigkeit (ca. 70%) 400gr Pulver : 80 ml Anmischflüssigkeit (ca. 70%)
Verarbeitungszeit:	4 - 6 min
Verarbeitungstemperatur:	20 - 23°C
Vorbereitung:	<ul style="list-style-type: none"> Design der 3D Konstruktion und 3D-Druck oder Modellation. Tipp: Achten Sie bei filigranen Bereichen (z.B. Transversalband, Sublingualbügel) auf einen zusätzlichen Stützsteg, um ein Verformen des Objektes zu vermeiden. Reinigen und trocknen Sie das gedruckte Objekt, optional lichthärten gemäß Herstellerangaben der 3D Resine. Kontrollieren Sie optional die Passung auf dem Modell. Bringen Sie Gusskanäle und Gusstrichter am Objekt an. Teilprothesen mit großflächigen Transversalbändern nicht horizontal einbetten, da dies zu Sollbruchstellen in der Muffel führen kann. Tipp: OK-Modellgüsse sollten ca. 30° angewinkelt in der Muffel platziert werden um Lufteinschlüsse zu vermeiden. Der Abstand vom Gussobjekt zur Muffelwand sollte mind. 10 mm sein.
Verarbeitung:	Zunächst die benötigte Menge der Anmischflüssigkeit in der gewünschten Konzentration in den Becher geben. Anschließend die Einbettmasse zugeben. 15-20 s mit der Hand mischen, danach 45 s im Vakuummischer mit 350 U/ min rühren. Einbettmassebrei in die Muffel einfließen lassen. Silikonform nach 20 min entfernen. Tipp: Muffelwandungen und Oberseite offenporig halten bzw. anrauen. Bitte verwenden Sie eine Feinstaubmaske (FFP3).
Aufheizen / Vorwärmen	<p>Speedaufheizen Muffel nach 20 min mittig und angewinkelt in den 850°C Ofen stellen oder legen, damit die Gussöffnung frei bleibt und Gase entweichen können. Die Endtemperatur von 850 – 900°C (abhängig der Legierung) mindestens 60 Minuten halten. Legierung vorschmelzen. Muffel in Gussanlage einlegen und Gießprozess starten. Muffel auf Raumtemperatur abkühlen lassen, dann vorsichtig ausbetten. Bitte verwenden Sie eine Feinstaubmaske (FFP3).</p> <p>Konventionelles Aufheizen Muffel mittig und angewinkelt in den kalten Ofen stellen oder legen, damit die Gussöffnung frei bleibt und Gase entweichen können.</p> <ul style="list-style-type: none"> Aufheizrate: 9°C/min. Endtemperatur: 850 - 900°C (abhängig der Legierung) mindestens 60 Minuten halten. Legierung schmelzen. Muffel in Gussanlage einlegen und Gießen. Muffel auf Raumtemperatur abkühlen lassen, dann vorsichtig ausbetten. Bitte verwenden Sie eine Feinstaubmaske (FFP3)

Konzentrationsempfehlung für Kera® Vest 3D:

Objekte Legierung	Kronen & Brücken	Modellgussgerüste
NEM- Legierungen	ca. 70% (70% Liquid + 30% destilliertes Wasser)	

Die Einbettmasse immer kühl und trocken lagern.



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

Gewährleistung

Alle Empfehlungen bezüglich der Anwendung, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und 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 und Technik und sind nach unserem Kenntnisstand und unseren Erfahrungen zum gegenwärtigen Zeitpunkt als korrekt anzusehen. Die vorstehende Version ersetzt alle früheren Angaben.



Kera® Vest 3D – Instruction for use (EN)

Phosphate-bonded investment material for investing 3D printed frameworks made of residue-free burnable resin (3D+CAST) and for all light-curing unfilled modelling resins for the dental casting technology.

Mixing ratio:	100gr Powder : 20 ml Mixing-Liquid (ca. 70%) 400gr Powder : 80 ml Mixing-Liquid (ca. 70%)
Working time:	4 - 6 min
Working temperature:	20 - 23°C
Preparation:	<ul style="list-style-type: none"> • Design of the 3D construction and 3D printing or modelling. Tip: For fragile objects (e.g. transversal band, sublingual bow), make sure to use an additional support bar to avoid deformation of the object. • Clean and dry the printed object, optionally light-cure according to the 3D resin manufacturer's instructions. • Optionally check the fit on the model. • Attach casting channels and casting funnels to the object. • Do not embed partial dentures with large transversal bands horizontally, as this may lead to predetermined breaking points in the investment ring. Tip: Upper model castings should be placed in the investment ring at an angle of approx. 30° to avoid air inclusions. • The distance from the casting object to the muffle wall should be min. 10 mm.
Processing:	<p>First pour the required amount of mixing liquid in the desired concentration into the bowl. Then add the investment material.</p> <p>Mix by hand for 15-20 s, then stir for 45 s in the vacuum mixer at 350 rpm. Allow the investment slurry to flow into the investment ring. Remove silicone mould after 20 min. Tip: Keep the muffle walls and the upper surface open-pored or roughen them. Please use a fine dust mask (FFP3).</p>
Heating up / preheating	<p>Speed heating After 20 minutes, place the muffle in the centre of the 850°C oven at an angle so that the casting opening remains free and gases can escape. Maintain the final temperature of 850 – 900°C (depends on the alloy) for at least 60 minutes. Pre-melt the alloy. Place the investment ring in the casting machine and start casting. Allow the investment ring to cool to room temperature, then carefully deinvest. Please use a fine dust mask (FFP3).</p> <p>Conventional heating Place or lay the muffle in the centre of the cold oven at an angle so that the casting opening remains free and gases can escape.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Heating rate: 9°C/min. • Final temperature: hold at 850 - 900°C (depends on the alloy) for at least 60 min. • Melt the alloy. Place investment ring in casting machine and cast. • Allow muffle to cool to room temperature, then carefully deinvest. • Please use a fine dust mask (FFP3).

Recommended concentration for Kera® Vest 3D:

Objects Alloy	Crowns & Bridges	Partial denture frames
NPM-Alloys	ca. 70% (70% Liquid + 30% distilled water)	

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



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

Warranty

All recommendations regarding application are based on our own experience and tests and can therefore only be regarded as guidelines. 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 and technology and are to be regarded as correct according to our knowledge and experience at the present time. The above version replaces all previous information.

