



zubler CONCEPT VEST™ LiSi_2

Speed Investment material for Lithium Disilicate Press ceramics

MIXING RATIO FOR CROWNS, VENEERS, PARTIAL CROWNS AND PRESS OVER TECHNIQUE: 80% LIQUID

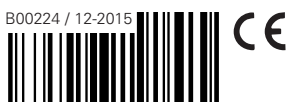
	powder	liquid	dest. water	reaction time
Small	100g	20,8ml	5,2ml	30 minutes
Large	200g	41,6ml	10,4ml	30 minutes

MIXING RATIO FOR INLAYS: 50% LIQUID (Siliconring)

	powder	liquid	dest. water	reaction time
Small	100g	13,0ml	13,0ml	30 minutes
Large	200g	26,0ml	26,0ml	30 minutes

1. Fill liquid/water-mixture and investment powder both into a mixing bowl.
2. Start timer when bringing together the powder and the liquid.
3. Mix the investment by hand with a spatula.
4. Put the investment under vacuum for 15 sec. without starting the mixer.
5. Mix for 60 sec. under vacuum by 420 r.p.m.. If the RPM is not adjustable with your mixing device, please increase the mixing time up to 90 seconds.
6. After the mixing procedure, leave the investment under vacuum for 5 sec. .
7. Fill the ring former during vibrations.
8. After filling the ring former, protect it from any movement.
9. Remove the ring former five minutes before end of reaction time.
10. Edges of the ring should be scraped and base should be levelled.
11. Put the ring with the opening downside into the preheated furnace at 850°C / 1562°F .
IMPORTANT: The furnace must be clean! Please place the ring as centric as possible into your burnout furnace or rather by placement of divers rings please keep a distance of 2,5 cm among the rings and to the heat insulation (heating elements) of your burnout oven.
12. If there is more than one ring, keep an interval of 10 min. before the next ring can be inserted.
13. The recommended preheating time for a 100g ring is minimum 45 min., for a 200g ring 60 min., measured from reaching final temperature (850°C); each additional ring increases the time by about 10 min.
14. At the end of the preheating time, start the procedure of pressing.

Process and store investment only at a room temperature of 20°C / 68°F.
Differences in temperature can cause changed working and bench set times and an increase of expansion.





ANMISCHVERHÄLTNIS KRONEN, VENEERS, TEILKRONEN UND ÜBERPRESSTECHNIK: 80 % LIQUID-ANTEIL

	Pulver	Liquid	dest. Wasser	Reaktionszeit
kl. Muffel	100g	20,8ml	5,2ml	30 Minuten
gr. Muffel	200g	41,6ml	10,4ml	30 Minuten

ANMISCHVERHÄLTNIS INLAYS: 50 % LIQUID-ANTEIL (Silikonring)

	Pulver	Liquid	dest. Wasser	Reaktionszeit
kl. Muffel	100g	13,0ml	13,0ml	30 Minuten
gr. Muffel	200g	26,0ml	26,0ml	30 Minuten

1. Liquid/Wasser-Mischung in den Rührbecher füllen und Einbettmasse dazugeben.
2. Timer beim Vermischen von Flüssigkeit und Pulver starten.
3. Einbettmasse von Hand gut durchspateln.
4. Einbettmasse 15 Sekunden vorevakuieren.
5. 60 Sekunden unter Vakuum bei ca. 420 U/min rühren. Sollte die geforderten U/min nicht einstellbar sein, erhöhen sie bitte die Rührdauer auf 90 Sekunden.
6. Nach dem Rührvorgang den Becher 5 Sekunden unter Vakuum stehen lassen.
7. Auffüllen der Muffelform auf dem Rüttler.
8. Nach dem Auffüllen Muffel vor Erschütterungen und Vibrationen schützen.
9. 5 Minuten vor Ablauf der Reaktionszeit die Ringmanschette entfernen.
10. Muffel entgraten und Standflächen planen.
11. Mit der Öffnung nach unten in den auf 850°C vorgeheizten Vorwärmofen stellen. WICHTIG: Auf sauberen Ofen achten! Bitte platzieren sie die Muffel möglichst zentral in Ihrem Ausbrennofen, bzw. bei Bestückung mehrerer Muffeln halten sie einen Mindestabstand von 2,5 cm zur Isolierwandung des Vorwärmofens und der Muffeln untereinander ein.
12. Bei mehreren Muffeln einen Zeitabstand von 10 Minuten einhalten, bevor die nächste Muffel aufgesetzt wird.
13. Die empfohlene Vorwärmzeit einer 100g-Muffel beträgt mindestens 45 Minuten, bei einer 200g-Muffel 60 Minuten, gemessen ab Erreichen der Endtemperatur (850°C). Für jede weitere Muffel erhöht sich die Vorwärmzeit um 10 Minuten.
14. Nach Ablauf der Vorwärmzeit kann mit dem Pressen begonnen werden.

Die Einbettmasse und das Liquid dürfen nicht unter 20°C gelagert und verarbeitet werden, da sich sonst die Abbindezeit verlängert.

**RATIO DE MELANGE, FACETTES, COURONNES PARTIELLES ET
 TECHNIQUE DE SURPRESSÉE: LIQUIDE A 80%**

	Poudre	Liquide	Eau dist.	Temps de prise
Petit cyl.	100g	20,8ml	5,2ml	30 minutes
Grand cyl.	200g	41,6ml	10,4ml	30 minutes

RATIO DE MELANGE INLAYS: LIQUIDE A 50 % (Anneau en silicone)

	Poudre	Liquide	Eau dist.	Temps de prise
Petit cyl.	100g	13,0ml	13,0ml	30 minutes
Grand cyl.	200g	26,0ml	26,0ml	30 minutes

1. Verser le mélange liquide/eau dans le bol de mélange et ajouter le matériau de revêtement.
2. Déclencher la minuterie dès le début du mélange liquide et poudre.
3. Bien spatuler à la main le matériau de revêtement.
4. Effectuer une pré malaxage Droite - Gauche sous vide du matériau de revêtement pendant 15 secondes. Si la machine en est dotée.
5. Malaxer 60 secondes sous vide à env. 420 t/min .Si la vitesse de rotation nécessaire n'est pas réglable, augmenter les temps de mélange jusqu'à 90 secondes.
6. Laisser le bol sous vide 5 secondes après le cycle de malaxage.
7. Remplir le cylindre déposé sur le vibreur.
8. Une fois coulé, le cylindre ne doit plus être agité.
9. 5 minutes avant la fin du temps de prise, retirer la bande de garniture.
10. Gratter pour égaliser le haut du cylindre avec le couteau à plâtre ou du papier de verre puis enfourner dans le four préchauffé.
11. L'introduire, avec son cône dirigé vers le bas, dans le four préchauffé à 850°C . **IMPORTANT:** le four doit être propre! Placer le cylindre au centre dans votre four, ou s'il sont placés plusieurs cylindres ils gardent une distance minimale de 2,5 cm de la paroi isolante du four de préchauffage.
12. En présence de plusieurs cylindres, attendre 10 minutes entre chaque enfournement.
13. Pour un cylindre de 100g, le temps de préchauffage conseillé est de 45 minutes minimum, pour un cylindre plus important de 60 minutes, mesuré à partir de la température finale (850 °C). Tout cylindre supplémentaire augmente ces temps de 10 minutes.
14. La pressée peut commencer après le préchauffage.
15. Après la coulée, laisser refroidir lentement les cylindres à température ambiante.

Le matériau de revêtement et le liquide ne doivent pas être stockés et mis en œuvre à une température inférieure à 20°C sinon le temps de prise est plus long.



zubler CONCEPT VEST™

LiSi₂

Rivestimento a preriscaldamento veloce per vetroceramiche con di disilicato di litio

it

PROPORZIONI DI MISCELAZIONE PER CORONE, VENEERS, CORONE PARZIALI E TECNICA DI SOVRAPPRESSATA: LIQUIDO 80 %

	polvere	liquido	acqua distill.	tempo di presa
cilindro piccolo	100g	20,8ml	5,2ml	30 minuti
cilindro grande	200g	41,6ml	10,4ml	30 minuti

PROPORZIONI DI MISCELAZIONE INLAYS: LIQUIDO 50 % (Cilindro in Silicone)

	polvere	liquido	acqua distill.	tempo di presa
cilindro piccolo	100g	13,0ml	13,0ml	30 minuti
cilindro grande	200g	26,0ml	26,0ml	30 minuti

1. Mettere la miscela liquido/acqua nella scodella ed aggiungere la massa di rivestimento.
2. Azionare il timer dopo il versamento della polvere nella scodella.
3. Miscelare a mano la massa di rivestimento.
4. Lasciar riposare la massa di rivestimento per ca 15 secondi sotto vuoto.
5. Miscelare per 60 secondi sotto vuoto a ca. 420 giri/min.. Se i giri/min non possono essere impostati, aumentare il tempo di miscelazione a 90 secondi.
6. Dopo la miscelazione lasciare la scodella sotto vuoto per ulteriori 5 secondi.
7. Riempire il cilindro sotto vibrazione.
8. Togliere il manicotto 5 minuti prima della fine del tempo di presa.
9. Togliere il manicotto 1 minuto prima della fine del tempo di presa.
10. Eliminare gli spigoli vivi e rettificare il piano d'appoggio.
11. Mettere nel forno di preriscaldamento a 850°C con l'apertura verso il basso.
IMPORTANTE: Il forno deve essere pulito!!! Si prega di inserire il cilindro più possibile al centro del forno di preriscaldamento, o se inserite più cilindri contemporaneamente, tenere una distanza minima di 2,5 cm dalla parete isolante del forno e da un cilindro all'altro.
12. In caso di preriscaldamento di più cilindri, rispettare una distanza di 10 minuti tra l'inserimento dei singoli cilindri.
13. Il preriscaldamento raccomandato per un cilindro da 100 gr. è di minimo 45 minuti, per cilindri da 200 gr e 300gr di 60 minuti, misurato a partire del raggiungimento della temperatura di stazionamento (850°). Per ogni cilindro in più, prolungare il tempo di preriscaldamento di 10 minuti.
14. Dopo la fine dello stazionamento si può iniziare la pressata.

La massa di rivestimento ed il liquido non devono essere tenuti e lavorati ad una temperatura inferiore ai 20°C, altrimenti si prolunga il tempo di presa ed il cilindro può essere danneggiato durante la fase di preriscaldamento veloce.



www.zubler.de