

AURU-VEST

Produktbeschreibung/ Verarbeitungsempfehlung

AURU-VEST ist eine neuartige graphitfreie, phosphatgebundene Spezialeinbettmasse für die **komplette Guss- und Presstechnologie**. Sie ist für alle bekannten Dentallegierungen geeignet. Die spezielle Zusammensetzung und strenge Qualitätskontrollen ermöglichen außergewöhnliche Gussergebnisse.

AURU-VEST ist speziell für das Schnellgussverfahren entwickelt und optimiert worden.

AURU-VEST kann aber auch konventionell (Vorwärmen über Nacht) aufgeheizt werden.

Optimale Gussergebnisse erhalten Sie bei Beachtung folgender Hinweise:

- ⊙ Die Flüssigkeit ist am besten durch ein Spritzen-System zu dosieren. Von dem Abwiegen oder der Verwendung nicht geeichter Messbecher ist abzuraten.
- ⊙ Absolute Sauberkeit der Anmischgefäße und ausschließliche Verwendung für **AURU-VEST** – Einbettmasse ist zwingend für eine gleich bleibende Qualität erforderlich.
- ⊙ Das Gussobjekt muss außerhalb des thermischen Zentrums platziert werden und mit mindestens 1,5 cm Einbettmasse zirkulär bedeckt sein.
- ⊙ Wir empfehlen **AURU-VEST** ringlos (mittels Silikonmanschette) zu verwenden. Bei Metallringen ist das Einlegen einer trockenen Keramik-Vlieseinlage in die Muffelinnenseite dringend zu empfehlen. Bei 6er Muffeln 2 Einlagen.
- ⊙ Zur Wachsentspannung sollte ein Entspannungsmittel (z.B. ESM) verwendet werden. Es darf nicht auf Alkohol basieren, da dieses die Wachsmodellation unnötig stresst und es damit zu Spannungen kommen kann.
- ⊙ Erst die Flüssigkeit im Anrührbecher vorlegen und dann das Pulver möglichst unter einer Absaugung dazugeben. Das Gemisch von Hand gut durchspateln und dann im Vakuum-Anmischgerät 2 Minuten unter Vakuum anrühren. Abbau des Vakuums danach sehr langsam, um keine Luftblasen in die Masse zu befördern, nötigenfalls auf dem Rüttler nachevakuieren lassen.
- ⊙ Masse zügig auf einem Rüttler (hohe Frequenz, niedrige Intensität) in die Hohlform einfließen lassen und sofort an einen vibrationslosen Ort stellen. Nach frühestens 15 Minuten Sockelformer abziehen und bei Schnellguss in den Endtemperatur vorgewärmten Ofen stellen.
- ⊙ Eine Druckeinbettung ist nicht erforderlich. Wenn Sie dieses Verfahren dennoch anwenden möchten, muss die Flüssigkeitskonzentration um 10% nach oben korrigiert werden. Maximale Druckbeaufschlagung: 10 Min..
- ⊙ Beim Schnellguss empfiehlt sich das Anrauen der Muffeloberfläche, um Oberflächenspannungen innerhalb der Einbettmasse zu beseitigen.
- ⊙ Muffel im Ofen auf eine geriffelte Bodenplatte stellen, damit die entstehenden Dämpfe gut abziehen.

ACHTUNG: *Presskolben für Presskeramik werden bei zu häufigem Gebrauch (mehr als 20 – 30 x) durch abstrahlen konisch, sie wirken dann wie ein Keil und können beim Pressen die Muffel sprengen.*

TIPP: *Die Verwendung von Einmal-Pressstempel wird daher empfohlen.*

Auch aus Materialverträglichen Gründen. Da ein Aloxstempel ein vollkommen anderes Wärme- und Abkühlverhalten zeigt als der Einmal-Presskolben (aus Einbettmasse) kommt es hier durch das Spannungsgefälle sehr oft zu den bekannten Rissen im Kontaktbereich zum Stempel, die sich im Extremfall bis in das Objekt hinein fortsetzen können. Durch die Verwendung der Einmal-Pressstempel ist diese Reaktion ausgeschlossen.

- ⊙ Nach dem Guss die Muffel auf Raumtemperatur abkühlen lassen. Die Objekte lösen dadurch sehr leicht und anhängende Oxide bleiben in der Einbettmasse. Ausbetten mit Glasperlen oder Ultraschall.

Lagerung: Lose Einbettmasse muss in gut verschlossenen, vor Feuchtigkeit geschützten Behältern gelagert werden. **Achten Sie auf regelmäßige Durchmischung der Einbettmasse, da die unterschiedliche Korngröße zu Entmischungen führen kann.** Die Flüssigkeit ist vor Frost zu schützen. Beste Lagertemperatur 18°C - 22°C.

ACHTUNG: Die Masse enthält Quarzmehl, nicht Einatmen. Arbeiten Sie mit Mundschutz oder unter einer Absaugung.

Wir gewährleisten einwandfreie Qualität, haften jedoch nicht für Ergebnisse, in der weiteren Verarbeitung, die außerhalb unseres Einflussbereiches liegen. Alle Angaben beruhen auf internen Versuchen und können im Laboralltag leicht abweichen. Hierdurch entsteht kein Anspruch auf Gewährleistung.

Empfohlene Anmischverhältnisse für **AURU-VEST mit AURU-SOL (Liquid)**

Gussobjekt		Anmischmenge		Ca. %	Eigene abweichende Laborwerte		
		100 g	160 g				
Frontzähne, Prämolaren (hochschmelzende Edelmetalllegierung)	Liquid dest. Wasser	17 6	28 9	75			
Frontzähne, Prämolaren, Inlays (niedrigschmelzende Edelmetalllegierung)	Liquid dest. Wasser	16 7	26 11	70			
Frontzähne, Prämolaren (hochpalladiumhaltige Legierung)	Liquid dest. Wasser	18 5	30 7	80			
Molaren (hochschmelzende Edelmetalllegierung)	Liquid dest. Wasser	16 7	26 11	70			
Molaren, Onlays, Teilkronen (niedrigschmelzende Edelmetalllegierung)	Liquid dest. Wasser	15 8	24 13	65			
Molaren (hochpalladiumhaltige Legierung)	Liquid dest. Wasser	19,5 3,5	32 5	85			
Teleskopkronen aus Wachs (hochschmelzende Edelmetalllegierung)	Liquid dest. Wasser	15 8	24 13	65			
Teleskopkronen aus Kunststoff (hochschmelzende Edelmetalllegierung)	Liquid dest. Wasser	16 7	26 11	70			
Teleskopkronen aus Wachs (niedrigschmelzende Edelmetalllegierung)	Liquid dest. Wasser	16 7	26 11	70			
Teleskopkronen aus Wachs (hochpalladiumhaltige Legierung)	Liquid dest. Wasser	18 5	30 7	80			
Teleskopkronen aus Kunststoff (hochpalladiumhaltige Legierung)	Liquid dest. Wasser	19,5 3,5	32 5	85			
Teleskopkronen aus Kunststoff (niedrigschmelzende Edelmetalllegierung)	Liquid dest. Wasser	17 6	28 9	75			
Presskeramik 1-fl., 2-fl., 3-fl. Inlays	Liquid dest. Wasser	16 7	26 11	70			
Presskeramik Onlays, Teilkronen	Liquid dest. Wasser	17 6	28 9	75			
Presskeramik Frontzahnkronen, Veneers	Liquid dest. Wasser	17 6	28 9	75			
Presskeramik Seitenzahnkronen	Liquid dest. Wasser	16 7	26 11	70			
Kronen, Inlays aus Nichtedelmetall	Liquid	23	37	100			
Kunststofffertigteile in der Implantattechnik (z.B. ITI)	Liquid dest. Wasser	17 6	28 9	75			
Modellguss/Gussobjekt		in ml je 100 g	in ml je 150 g	in ml je 200 g	in ml je 400 g	ca. %	Eigene abweichende Laborwerte
Unterkiefer Wachsmodellation	Liquid dest. Wasser	15 8	27 8	30 16	60 32	75	
Oberkiefer Wachsmodellation	Liquid dest. Wasser	16 7	24 11	32 14	64 28	70	
Unterkiefer Lichtwachs	Liquid dest. Wasser	11,5 11,5	17,5 17,5	23 23	46 46	50	
Oberkiefer Lichtwachs	Liquid dest. Wasser	10 13	16 19	21 25	41 51	45	
Doppelkronen-Einstückguss, Zahnkranz	Liquid dest. Wasser	23 0	35 0	46 0	92 0	100	
Überbettung	Liquid dest. Wasser	Verwenden Sie das gleiche Mischungsverhältnis wie bei Ihrem Modell.					

Mischungsverhältnis: 160 g : 37 ml

Beste Verarbeitungstemperatur: 18°C - 22°C

Anmischzeit: 2 Min., maschinell unter Vakuum

Verarbeitungsbreite: ca. 6 Min.

Aushärtezeit: 15 - 20 Min. ca.

Vorwärmtemperatur: Entsprechend der Legierung, max. 850°C

Vorwärmen im Schnellguss: Nach 15 - 20 Min. in den auf max. 850°C vorgewärmten Ofen stellen
Nach 10 Min. Haltezeit auf Endtemperatur aufheizen. (Entsprechend der Legierung)

Haltezeiten: 1er Muffel 30 min., 3er Muffel 40 min., 6er Muffel 50 min.,
9er Muffel 60 min., bei vollem Ofen Vorwärmzeit 10 min. verlängern.

Vorwärmen im kalten Ofen: Nach dem Aushärten Muffel im kalten Ofen platzieren

Aufheizrate: 5°C - 9°C/Min. linear. Haltezeiten 270°C - 1Std., 580°C - 30min., sowie Endtemperatur
je nach Muffelgröße 30 min. - 3er, 45 min. - 6er, 60 min. - 9er.