



HT-Vest® Produktbeschreibung / Verarbeitungsempfehlung

HT-VEST® ist eine graphitfreie, phosphatgebundene Spezialeinbettmasse für Kronen-, und Brückentechnik, Presskeramik einschließlich Reparaturen in der Modellgußtechnik. Aufheizbar im Speed - und Haltezeitverfahren. Sie ist für alle Dentallegierungen geeignet

A) Kronen und Brückentechnik :

Anmischverhältnis : 100 g Pulver : 25 ml Liquid (150 g : 38 ml)
Anrührzeit : 60 - 90 s. unter Vakuum anmischen und danach 10 s. vibrieren
Verarbeitungszeit : ca. 5 min
Aushärtungszeit : ca. 30 - 45 min (je nach Muffelgröße)

		<u>150 g : 38 ml</u>
Liquidkonzentrat : (Empfehlungen)	ca. 85 - 100 % - NEM - Legierungen (HT- CERA LOX)	32 ml : 6ml H ₂ O
	ca. 70 - 80 % - Aufbrennlegierungen (Palladiumbasis)	27 ml : 11ml H ₂ O
	ca. 70 - 80 % - hochgoldhaltige Aufbrennlegierungen	27 ml : 11ml H ₂ O
	ca. 50 - 60 % - hochgoldhaltige Goldgusslegierungen	19 ml : 19ml H ₂ O
	ca. 65 - 75 % - Teleskope aus Goldgusslegierungen	25 ml : 13ml H ₂ O
	ca. 55 - 60 % - Konuskronen aus Goldgusslegierungen	21 ml : 17ml H ₂ O
	ca. 60 - 70 % - goldreduzierte Goldgusslegierungen	23 ml : 15ml H ₂ O

Expansionswerte : Abbindeexpansion ca. : 3,0 %
(100 % Liquid) thermische Expansion ca. : 1,1 %
Gesamtexpansion ca. : 4,1 %

Vorwärmen : 1) SCHNELLGUSS

a) Einbettung der Modellation mit Metallring und Vlieseinlage

Nach Erreichen der Standfestigkeit der Einbettmasse (ca. 20 - 25min), Gummisockel entfernen und die Muffel sofort bei Temperatur 850 - 900°C in den Ofen stellen. Liegt die Vorwärmtemperatur der Muffel im Bereich von 700 - 750°C, sollten Sie trotzdem die Muffel auf 850 - 900°C aufstellen und nach ca. 30 min den Ofen auf die gewünschte Endtemperatur einstellen.

b) Bei ringloser Einbettung

Nach dem Einbetten, die Muffel nach ca.10 min. herausnehmen, 8 bis 15 min stehen lassen (abhängig von der Muffelgröße) und dann bei 850 °C aufstellen. Nach mind. 10 min den Ofen auf Endtemperatur einstellen. Muffel durchglühen lassen und anschließend wie gewohnt gießen.

Vorwärmzeit : ca.40 min. bei 3er Muffel bzw. 50 min. bei 6er Muffel und 70 min. bei 9er Muffel.
Sie erhalten auf diese Weise passgenaue Güsse mit extrem glatten Oberflächen.

2) HERKÖMMLICH

Liquidkonzentration um 10% reduzieren !!!

Nach dem Aushärten, die Muffel in den kalten Ofen aufstellen
Haltezeiten : 270°C, 580°C, Endtemperatur. Jeweils nach Muffelgröße ca.30-60 min.;
Aufheizgeschwindigkeit: 3 - 4°C / min. linear, maximale Endtemperatur 1050°C

B) Presskeramik :

Liquidkonzentrat : Bei Kronen 55-65% , Inlays und Onlays 40-55% , Veneers 60%
(Empfehlung) **90 s. unter Vakuum anmischen**
Anmischverhältnis : 200g Pulver : 50 ml Liquid

Feuerfeste Stümpfe: 100g Pulver - 26 ml / 50% Liquid - 90s. anmischen - Härten in 65% Liquid

www.ht-dentalbedarf.de