

PCT® FlexVest

Instructions for Use

Verarbeitungsanleitung

Mode d'emploi

Istruzioni d'uso

Instrucciones de uso

Instruções de Uso

Bruksanvisning

Brugsanvisning

Käyttöohjeet

Bruksanvisning

Productinformatie

Οδηγίες Χρήσεως

PCT® FlexVest

English

Instructions for Use

PCT FlexVest is a carbon-free, phosphate-bonded investment material for precision alloy castings. PCT FlexVest can be used with a conventional burnout technique or a rapid burnout technique.

Indication

- Precious alloys
- Non-precious alloys
- Investing with a metal investment ring
- Ringless investment

Contraindication

- Pressed ceramics (e.g. IPS Empress)

Working procedures

Wax pattern

Fabricate wax patterns for crown and bridge frameworks.

Resin pattern

Coat patterns made of modelling resin with a thin layer of wax.

Spruing

Attach sprues of an appropriate dimension to the bridge framework, using a direct or indirect method. (See Instructions for Use)

Investing with a metal investment ring

Apply **one layer** of PCT Flex Vest Liner if metal investment rings of sizes 1 and 3 are used and **two layers** if ring sizes 6 and 9 or a non-precious alloy is used.

Slightly wet PCT FlexVest Liner. Absorb excess water by pressing a piece of dry liner onto the wet material. Line the metal investment ring with damp liner. Allow the liner endings to overlap by approx. 0.5 cm. Next, press the liner into place. Make sure that PCT FlexVest Liner is flush with the **upper** rim of the metal investment ring. Carefully position the metal investment ring lined with the **PCT FlexVest Liner** on the base former.

Note: Any wax surface tension releasing agent needs to be completely dried off. Contact of the investment material with surfactant may lead to incomplete setting and, consequently, to uneven investment surfaces.

Processing procedure

Only use distilled water to modify the concentration of PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. It is advisable to use a dosing syringe to take the desired amount of liquid out of the container.

Note: No not use mixing liquid if it is crystallized.

The higher the concentration of PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. is, the higher is the expansion rate of the investment material.

Concentration of mixing liquids

Alloys	Ceramic Alloys		C&B/BioUniversal Alloys	
	PCT FlexVest Liquid	Distilled water	PCT FlexVest Liquid	Distilled water
High Gold and reduced gold Alloys	60–80%	40–20%	50–60%	50–40%
Pd Base Alloys	70–80%	30–20%	70–80%	30–20%
Non precious Alloys (Co Cr / Ni Cr)	80–100%	20–0%	80–100%	20–0%

Mixing ratio

60 g powder	13 ml mixture PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. // distilled water
90 g powder	20 ml mixture PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. // distilled water
160 g powder	35 ml mixture PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. // distilled water

Note: The mixing ratios described above represent recommendations. Adjustments may be required for various alloys and casting techniques.

Mixing

Prior to blending the mixture, rinse a clean mixing bowl with water. Place the premeasured PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. in the mixing bowl. Add the preweighed powder to the liquid. Stir the two components with a spatula to form a homogeneous mixture. Place the mixing bowl in a vacuum device. Set the vacuum value. After the set vacuum has been reached, mix for 90 seconds. After completing the mixing procedure, maintain the vacuum for an additional 15 seconds and then flood the mixing bowl manually.

Note: Mixing bowls that are not completely clean or severely scratched can absorb up to 2 ml of mixing liquid. Extended mixing times will result in smoother casting surfaces, similar to gypsum-bonded investment materials for C&B casting alloys. Investing Pour PCT FlexVest into the investment ring at a slow and steady rate, using slight vibration. Stop vibrating the investment ring as soon as it has been completely filled. Do not touch the investment.

Note: It is advisable to pour the most intricate and least accessible parts of the pattern first to prevent air from being trapped.

Working time

The working time is 5 minutes at a room temperature of 23 °C (73 °F).

Note: The powder and liquid should always be stored in a cool, dry place. Reseal the container of the mixing liquid immediately after use. The powder and mixing liquid should have the same temperature when in use (ideally between 17 and 22 °C (63 to 72 °F)).

Note: If the working temperature is > 24 °C (> 75 °F), the setting expansion will increase considerably, while low working temperatures of < 16 °C (< 61 °F) result in a reduction in the setting expansion.

Setting time

At a room temperature of 23 °C (73 °F), the setting time is approx. 20 to 30 minutes, depending on the size of the investment ring used (speed burnout). After the thermal reaction has ended, roughen the surface of the investment. This will aid in the removal of gases during the first stages of burnout.

Note: Allow the investment to set completely before proceeding with burnout!

Rapid burnout

Quick heating can be effected up to 8 hours after setting.

Place the investment ring in an upright position in a furnace preheated to max. 850 °C (1562 °F) with the sprue hole down and elevated so that the investment ring does not touch the base plate (spacer), or alternatively, place the investment ring horizontally. If a higher temperature is required, place the investment ring in the preheated furnace at 850 °C (1562 °F) and then raise to the final temperature. The maximum temperature for the investment material is 1050 °C (1922 °F). If alloys with lower temperatures are used, place the investment ring in the furnace at 850 °C (1562 °F) and then decrease the temperature according to the manufacturer's instructions.

Note: Please observe the instructions of the corresponding alloy manufacturer regarding the preheating temperatures.

Holding time

Investment ring size 1	30 – 45 min
Investment ring size 3	45 – 60 min
Investment ring size 6	60 – 75 min
Investment ring size 9	75 – 90 min

Note: If modelling resins which burn out without leaving residue are employed, the holding time should be increased by 10 min. Observe the manufacturer's instructions! If several investment rings are placed in the preheating furnace at the same time, the holding time has to be increased accordingly.

Conventional burnout / holding times

Allow the investment material to set for at least 1 hour. Place the investment ring into the furnace at room temperature. Increase the temperature as indicated on the chart below.

Temperature	Temperature increase	Holding time 1x	Holding time 3x	Holding time 6x	Holding time 9x
23–270°C 73–518°F	7–10°C/min 13–18°F/min	30–60 min	30–60 min	30–60 min	30–60 min
270–560°C 518–1040°F	7–10°C/min 13–18°F/min	20 min	20 min	30 min	60 min
from 560°/ 1004°F to final temperature*	7–10°C/min 13–18°F/min	30 min	45 min	60 min	60 min

* (max. final temperature is 1050 °C/1920°F)

Note: If modelling resins which burn out without leaving residue are employed, the holding time should be increased by 10 minutes. Observe the manufacturer's instructions! If several investment rings are placed in the preheating furnace at the same time, the holding time has to be increased accordingly.

Casting

Cast alloy according to the alloys manufacturer's instructions.

Cooling / Divesting

After casting the alloy, allow the investment ring to cool to room temperature. Do not quench in water. Prior to divesting, wet the investment ring in water to prevent dust from forming. Use plaster pliers. Do not use a hammer for divesting. Remove residual investment from the casting by means of an ultrasonic cleaning solution or careful application of jet polishing medium/AL₂O₃.

Storage

PCT FlexVest Powder and PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. should always be stored in a cool, dry place and the containers should remain tightly sealed when not in use. The storage and shipping temperature of PCT FlexVest Liquid/ Liquid H.E. and PCT FlexVest Powder is 12–28 °C (54–82 °F). The materials are ideally used at temperatures between 17 and 22 °C (63 – 72 °F).

PCT FlexVest is sensitive to temperatures below freezing point. Do not use PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. if it exhibits a jelly-like consistency or crystals. The shelf life of PCT FlexVest Powder and PCT FlexVest Liquid/ Liquid H.E. is two years if they are stored according to the storage conditions stipulated.

Warning

Investments contain quartz. **Do not breathe dust!** Dust may cause delayed lung injury (silicosis, lung cancer). Use scissors to cut the pouches open. Prevent dust from forming when pouring the pouches' contents into a mixing bowl. Rinse empty pouches with water prior to discarding them. Always remove dust from your working space by means of a damp cleaning method. Immerse the investment ring in water for a short while after it has completely cooled to prevent dust from forming during divesting. Use suction equipment with a fine dust filter when sandblasting the castings.

Material properties (ISO 9694)

	PCT FlexVest Liquid 100 %	PCT FlexVest Liquid H.E. 100 %
Mixing ratio (100 g : 22 ml)	100 g : 22 ml	100 g : 22 ml
Flow path	approx. 14 cm	approx. 14 cm
Start of setting time	approx. 10 min	approx. 10 min
Compressive strength	approx. 5 MPa	approx. 5 MPa
Setting expansion	1.5 %	1.5 %
Thermal expansion	1.0 %	1.3 %

Delivery forms*

PCT FlexVest Trial Kit (90 g x 4 / 100ml)

PCT FlexVest 4 kg (60 g x 67)

PCT FlexVest 4 kg (90 g x 45)

PCT FlexVest 4 kg (160 g x 25)

PCT FlexVest 5 kg

PCT FlexVest Liquid 1000 ml

PCT FlexVest Liquid H.E. 1000 ml

PCT FlexVest Dosing bottle

PCT FlexVest Liner 20 m

* The delivery forms can vary in the different countries.

This material has been developed solely for use in dentistry. Processing should be carried out strictly according to the Instructions for Use. Liability cannot be accepted for damage resulting from failure to observe the Instructions or the stipulated area of application. The user is responsible for testing the material for its suitability and use for any purpose not explicitly stated in the Instructions. Descriptions and data constitute no warranty of attributes and are not binding.

PCT® FlexVest

Deutsch

Verarbeitungsanleitung

PCT FlexVest ist eine neue grafitfreie, phosphatgebundene Einbettmasse für Präzisionsgüsse von Legierungen. PCT FlexVest ist für die konventionelle Aufheiz- und die Schnellaufheiz-Technik geeignet.

Indikation

- Edelmetall-Legierungen
- Edelmetallfreie Kronen- und Brücken-Legierungen
- Metallring Einbettung
- Metallringfreie Einbettung

Kontraindikation

- Presskeramiken (z.B. IPS Empress)

Verarbeitung

Wachsmodellationen

Kronen- und Brückengerüste modellieren

Kunststoffmodellationen

Kunststoffmodellation mit einer dünnen Wachsschicht überziehen

Anstiften der Gusskanäle

Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, bei direkter oder indirekter Methode. (siehe Verarbeitungshinweise)

Einbetten mit Metall-Muffelringen

Für Metall-Muffelringe der Grössen 1+3 **eine Lage**, für die Grössen 6+9 sowie für sämtliche edelmetallfreie Legierungen **zwei Lagen**.

PCT FlexVest Liner verwenden. PCT FlexVest Liner anfeuchten. Überschüssiges Wasser durch Auflegen eines trockenen Stücks Liner aufsaugen. Metall-Muffelring mit angefeuchtetem Liner auslegen, an der Nahtstelle ungefähr 0.5 cm überlappen lassen, dann andrücken. Der PCT FlexVest Liner muss mit dem **oberen** Rand des Metall-Muffelringes abschliessen. Der vorbereitete Metall-Muffelring mit dem PCT FlexVest Liner vorsichtig auf den Sockelformer positionieren.

Hinweis: Bei Verwendung eines Wachsentspannungsmittels auf eine vollständige Trocknung achten. Bei Kontakt der Einbettmasse mit Wachsentspannungsmittel wird eine vollständige Aushärtung verhindert und führt zu Unregelmässigkeiten in der Einbettmassenoberfläche.

Verarbeiten

Zur Veränderung der Konzentration von PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. nur destilliertes Wasser verwenden. Zur exakten Entnahme der Flüssigkeitsmenge kann eine Dosierspritze verwendet werden.

Hinweis: Verwenden Sie keine auskristallisierte Anmischflüssigkeit.

Je höher die Konzentration von PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. ist, desto höher ist die Expansion.

Konzentration der Anmischflüssigkeit

Legierungen	Aufbrennkeramik-Legierungen		K&B Gussleg. / BioUniversal Leg.	
	PCT FlexVest Liquid	dest. Wasser	PCT FlexVest Liquid	dest. Wasser
Hochgoldhaltige und gold- reduzierte Legierungen	60–80%	40–20%	50–60%	50–40%
Palladium Basis Legierungen	70–80%	30–20%	70–80%	30–20%
Edelmetallfreie Legierungen (Co Cr / Ni Cr)	80–100%	20–0%	80–100%	20–0%

Mischverhältnis

60 g Pulver	13 ml Mischung PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. // dest. Wasser
90 g Pulver	20 ml Mischung PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. // dest. Wasser
160 g Pulver	35 ml Mischung PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. // dest. Wasser

Hinweis: Die angegebenen Mischverhältnisse sind Richtwerte und können je nach Legierungstyp und Giesstechnik variieren.

Anmischen

Vor dem Anmischen den sauberen Anmischbecher mit Wasser ausspülen. Dosierte Menge von PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. in den Anmischbecher vorlegen und dann das Pulver eingeben. Beide Komponenten mit einem Spatel zu einer homogenen Masse vermischen. Den Anmischbecher im Vakuumgerät platzieren. Vakuum einstellen. Wenn das Vakuum erreicht ist, 90 Sek. mischen. Nach dem Anmischvorgang das Vakuum für weitere 15 Sek. beibehalten und anschliessend den Anmischbecher manuell fluten.

Hinweis: Ein nicht vollständig gesäubertes oder mit starken Kratzern versehener Anmischbecher absorbiert bis zu 2 ml der Anmischflüssigkeit. Eine Verlängerung der Anmischzeit führt zu glatteren Gussoberflächen, ähnlich wie bei gipsgebundenen Einbettmassen für K&B Gusslegierungen.

Einbetten

Unter leichten Rüttelbewegungen PCT FlexVest langsam und kontinuierlich in die Gussmuffel eingiessen. Rüttelbewegungen sofort nach vollständiger Befüllung einstellen und die Einbettmasse nicht berühren.

Hinweis: Es ist empfehlenswert, die schwierig zugänglichen Stellen der Wachsmodellation vorab mit PCT FlexVest auszufüllen, um Luft einschüsse zu vermeiden.

Verarbeitungszeit

Die Verarbeitungszeit beträgt 5 Min. bei 23 °C Raumtemperatur.

Hinweis: Pulver und Flüssigkeit an einem kühlen und trockenen Ort aufbewahren. Die Anmischflüssigkeit nach Gebrauch sofort wieder dicht verschliessen. Pulver und Anmischflüssigkeit sollten die gleiche Temperatur (ideal 17–22 °C) aufweisen.

Hinweis: Bei Verarbeitungstemperaturen von > 24 °C nimmt die Abbinde-Expansion deutlich zu, bei niedrigen Temperaturen < 16 °C reduziert sich die Abbinde-Expansion.

Abbindezeit

Die Abbindezeit beträgt ca. 20–30 Min. je nach Muffelringgrösse bei 23 °C Raumtemperatur.

Nach der thermischen Reaktion die Oberfläche anrauen, damit beim Wachs austreiben die Gase besser entweichen können.

Hinweis: Muffel vor weiterer Verarbeitung vollständig aushärten lassen!

Schnellaufheizung

Die Schnellaufheizung kann bis zu 8 Stunden nach der Aushärtung erfolgen. Muffelring aufrecht mit Gusstrichter nach unten gerichtet in den Ofen stellen ohne direkten Kontakt zur Bodenplatte (Abstandshalter) oder waagrecht in den vorgeheizten Ofen (max. 850 °C) legen. Sollte eine höhere Temperatur notwendig sein, dann erhöhen Sie die Temperatur nach der Positionierung bei 850 °C auf die gewünschte Endtemperatur. Maximale Temperatur für die Einbettmasse beträgt 1050 °C. Bei Legierungen mit einer niedrigeren Endtemperatur, die Muffel bei 850 °C aufsetzen und dann auf die empfohlene Temperatur senken lassen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Angaben der Legierungshersteller zu den Vorwärm-Temperaturen.

Haltezeiten

Muffelringgrösse 1	30 – 45 Min.
Muffelringgrösse 3	45 – 60 Min.
Muffelringgrösse 6	60 – 75 Min.
Muffelringgrösse 9	75 – 90 Min.

Hinweis: Bei der Anwendung von rückstandfrei verbrennbaren Modellierkunststoffen die Haltezeit jeweils um 10 Min. erhöhen. Herstellerhinweise beachten! Werden im Vorwärmeofen mehrere Muffeln gleichzeitig aufgeheizt, ist die Haltezeit entsprechend zu verlängern.

Konventionelle Aufheizung / Haltezeiten

Die Einbettmasse mindestens 1 h abbinden lassen. Die Muffel bei Raumtemperatur in den Ofen stellen. Temperaturanstieg laut nachstehender Tabelle durchführen.

Temperatur	Temperatur Anstieg	Haltezeit 1x	Haltezeit 3x	Haltezeit 6x	Haltezeit 9x
23–270°C	7–10°C/min	30–60 min	30–60 min	30–60 min	30–60 min
270–560°C	7–10°C/min	20 min	20 min	30 min	60 min
ab 560 °C bis Endtemperatur temperature*	7–10°C/min	30 min	45 min	60 min	60 min

* Max. Endtemperatur beträgt 1050 °C

Hinweis: Bei der Anwendung von rückstandfrei verbrennbaren Modellierkunststoffen die Haltezeit jeweils um 10 Min. verlängern. Herstellerhinweise beachten! Werden im Vorwärmeofen mehrere Muffeln gleichzeitig aufgeheizt, ist die Haltezeit entsprechend zu verlängern.

Giessen

Giessen nach den Verarbeitungsanleitungen des Legierungsherstellers.

Abkühlen / Ausbetten

Nach dem Guss die Muffel auf der Luft- auf Raumtemperatur abkühlen lassen. Nicht im Wasser abschrecken. Vor dem Ausbetten die Muffel wässern, um eine Staubeentwicklung zu vermeiden. Gipszange verwenden. Nicht mit dem Hammer ausbetten. Restliche Einbettmasse im Ultraschallbad oder vorsichtig mit Glanzstrahlperlen/AL₂O₃ entfernen.

Lagerbedingungen

PCT FlexVest Pulver und PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. dicht verschlossen an einem kühlen und trockenen Ort aufbewahren. Die Lager- und Transporttemperatur für PCT FlexVest Liquid und PCT FlexVest Pulver beträgt 12–28°C.

Die ideale Verarbeitungstemperatur beträgt 17–22 °C. PCT FlexVest ist frostempfindlich, falls PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. eine galertartige Konsistenz oder Kristalle aufweist, nicht mehr verwenden.

PCT FlexVest Pulver und PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. haben bei vorgeschriebener Lagerung eine Haltbarkeit von 2 Jahren.

Warnhinweise

Einbettmassen enthalten Quarz. **Staub nicht einatmen!** Gefahr von Lungenschäden (Silikose, Lungenkrebs). Beutel mit der Schere aufschneiden und Staubbildung beim Einfüllen in den Anmischbecher vermeiden. Leere Beutel vor dem Entsorgen mit Wasser ausspülen. Staub am Arbeitsplatz nur feucht entfernen. Um Staub beim Ausbetten zu vermeiden, die nach dem Guss völlig ausgekühlte Muffel kurz in Wasser legen. Beim Abstrahlen Absaugung mit Feinstaubfilter verwenden.

Werkstoffkennwerte (ISO 9694)

	PCT FlexVest Liquid	PCT FlexVest Liquid H.E.
Mischungsverhältnis	100 g : 22 ml	100 g : 22 ml
Fliessweg	ca. 14 cm	ca. 14 cm
Beginn der Abbindezeit	ca. 10 Min.	ca. 10 Min.
Druckfestigkeit	ca. 5 MPa	ca. 5 MPa
Abbinde-Expansion	1.5 %	1.5 %
Thermische Expansion	1.0 %	1.3 %

Liefereinheiten*

PCT FlexVest Trial Kit (90 g x 4 / 100ml)

PCT FlexVest 4 kg (60 g x 67)

PCT FlexVest 4 kg (90 g x 45)

PCT FlexVest 4 kg (160 g x 25)

PCT FlexVest 5 kg

PCT FlexVest Liquid 1000 ml

PCT FlexVest Liquid H.E. 1000 ml

PCT FlexVest Liner 20 m

* Das Lieferprogramm kann in einzelnen Ländern abweichend sein.

Das Material wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäss Gebrauchsinformation verarbeitet werden. Für Schäden, die sich aus anderweitiger Verwendung oder nicht sachgemässer Verarbeitung ergeben, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Material eigenverantwortlich vor dessen Einsatz auf Eignung und Verwendungsmöglichkeit für die vorgesehenen Zwecke zu prüfen, zumal wenn diese Zwecke nicht in der Gebrauchsinformation aufgeführt sind.

PCT® FlexVest

Français

Mode d'emploi

PCT Flex Vest est un matériau de revêtement à liant phosphate, sans graphite, utilisé pour la coulée de précision d'alliages précieux et non précieux. PCT Flex Vest peut-être utilisé selon des programmes de chauffe conventionnels ou rapides.

La précision de coulée est identique en mode rapide ou lent.

Indications :

- Alliages précieux et non précieux pour couronnes et bridges
- PCT Flex Vest peut être utilisé sans cylindre ou avec cylindre métallique

Contre-indication :

- Céramiques de pressée (par ex. IPS Empress)
- Céramique cuite sur réfractaire (par ex. IPS d.SIGN)

Mise en œuvre

Maquettes en cire

L'utilisation de liquide détenteur de cire est à éviter.

Si vous utilisez un réducteur de tension assurez vous du parfait séchage des maquettes en cire avant de verser le revêtement. Tout résidu de réducteur de tension peut nuire au durcissement du revêtement et conduire ultérieurement à des irrégularités au niveau de la surface des éléments coulés.

Utilisation sans cylindre (expansion libre)

Le revêtement PCT Flex Vest peut être utilisé avec les cylindres en plastique ou silicone.

Conseil d'emploi: **10 minutes après le remplissage, enlever le cylindre de plastique.** Vous "libérez" ainsi le revêtement et lui permettez d'avoir une expansion libre.

Mise en cylindre avec des cylindres métalliques

Pour les cylindres métalliques de tailles 1X et 3X, appliquer **une couche de liner**. Pour les cylindres de tailles 6X et 9x appliquer **deux couches de liner**. Nous vous conseillons d'appliquer 2 couches de liner dans les cylindres destinés à la coulée des alliages non précieux.

Utiliser le Liner PCT Flex Vest. Appliquer le liner humide sur l'ensemble de la face interne du cylindre. Faites se chevaucher les extrémités sur env. 0,5 cm. Bien appliquer le liner sur la paroi du cylindre. Le liner ne doit pas dépasser du cylindre.

Mise en œuvre

Pour modifier la concentration du liquide/liquide H.E. PCT Flex Vest, utiliser de l'eau distillée.

Remarque : L'expansion dépend en grande partie de la concentration liquide/eau distillée

- Plus la concentration du liquide/liquide H.E. PCT Flex Vest est élevée et plus l'expansion est élevée: (élément "lâche")

- Plus le pourcentage d'eau distillée est important, plus l'expansion diminue (élément avec du "serrage")
- Ne pas utiliser de liquide de mélange cristallisé.

Concentration du liquide de mélange

Alliages	Alliages céramique		Alliages pour couronnes et bridges / Alliages BioUniversal	
	PCT FlexVest Liquid	Eau distillée	PCT FlexVest Liquid	Eau distillée
Alliages à forte et à faible teneur en or	60–80%	40–20%	50–60%	50–40%
Alliages base palladium	70–80%	30–20%	70–80%	30–20%
Alliages non précieux (Co Cr / Ni Cr)	80–100%	20–0%	80–100%	20–0%

Rapport de mélange

60 g de poudre	13 ml de mélange liquide/liquide H.E. PCT Flex Vest et eau distillée
90 g de poudre	20 ml de mélange liquide/liquide H.E. PCT Flex Vest et eau distillée
160 g de poudre	35 ml de mélange liquide/liquide H.E. PCT Flex Vest et eau distillée

Remarque : Les rapports de mélange indiqués sont donnés à titre indicatif et peuvent varier selon le type d'alliage et la technique de coulée

Mélange

Utiliser un bol propre, exempt de plâtre.

Préparer la quantité de liquide/liquide H.E. PCT Flex Vest dans le bol mélangeur puis ajouter la poudre. Malaxer les deux composants avec une spatule pour obtenir un mélange homogène. Utiliser l'appareil de mise en revêtement sous vide. Activer le vide. Quand le vide est atteint, **malaxer sous vide pendant 90 secondes**. Après ce laps de temps, **maintenir le vide pendant 15 secondes** supplémentaires avant l'ouverture du bol pour permettre un dégazage final.

Remarques :

- Un bol mélangeur pas entièrement propre ou présentant des rayures peut absorber jusqu'à 2 ml de liquide.
- Une prolongation du temps de mélange conduit à des surfaces de coulée plus lisses, identique aux revêtements à liant plâtre pour les alliages de coulée pour couronnes et bridges.

Mise en cylindre

Il est recommandé de remplir d'abord avec PCT Flex Vest les endroits fins ou difficilement accessibles. Ceci évite les inclusions d'air. Déposer le cylindre sur table vibrante – vibrations de faibles amplitudes – Verser lentement et de façon continue le PCT Flex Vest dans le cylindre jusqu'à recouvrir totalement les maquettes, stopper le vibreur et compléter le remplissage du cylindre.

Temps de mise en œuvre

Le temps de mise en œuvre est de 5 minutes à une température ambiante de 23°C.

Remarque : Conserver la poudre et le liquide dans un endroit frais et sec. Bien refermer le liquide de mélange après utilisation.

La poudre et le liquide de mélange doivent avoir la même température (idéal : 17–22°C).

Remarque : Pour des températures de mise en œuvre de > 24 °C, l'expansion de prise augmente considérablement et pour des basses températures < 16°C, l'expansion de prise diminue.

Temps de prise

Le temps de prise est d'environ 30–35 minutes selon la taille du cylindre pour une température ambiante de 23°C

Après la réaction thermique, dépolir la surface pour que les gaz puissent aisément s'évacuer lors du brûlage de la cire.

Remarque : Respectez le temps de prise avant de mettre le cylindre au four

Enfournement rapide

L'enfournement à chaud peut être effectué jusqu'à 8 heures après le durcissement.

Mettre le cylindre debout en oblique ou horizontalement dans le four préchauffé à 850°C, le cône orienté vers le bas, sans contact direct avec la base de la chambre de chauffe.

Si une température plus élevée est nécessaire pour l'alliage à couler, augmenter progressivement la température de 850°C à la température finale souhaitée.

Remarques:

- La température maximale de chauffe de ce revêtement se situe à 1050°C.
- Pour les alliages nécessitant une température finale plus basse, chauffer les cylindres à 850°C puis, laisser redescendre à la température recommandée.
- Respecter les données du fabricant d'alliage pour ce qui concerne les températures de préchauffage.

Temps de maintien

Taille du cylindre 1	30 – 45 min
Taille du cylindre 3	45 – 60 min
Taille du cylindre 6	60 – 75 min
Taille du cylindre 9	75 – 90 min

Remarque : L'utilisation de maquettes en résine calcinables sans résidu nécessite l'augmentation du temps de maintien de 10 minutes par cylindre. Respecter les instructions du fabricant. Si plusieurs cylindres sont enfournés en même temps, augmenter en conséquence le temps de maintien.

Enfournement conventionnel

Temps de maintien

Laissez le revêtement durci durant 60 minutes environ avant d'amorcer la montée en température. Mettre le cylindre dans le four à température ambiante. Montée en température selon le tableau ci-dessous.

Température	Montée en t°	Temps de maintien x1	Temps de maintien x3	Temps de maintien x6	Temps de maintien x9
23–270°C	7–10°C/min	30–60 min	30–60 min	30–60 min	30–60 min
270–560°C	7–10°C/min	20 min	20 min	30 min	60 min
De 560°C à T° finale*	7–10°C/min	30 min	45 min	60 min	60 min

* La température finale max. est de 1050°C

Remarques :

- La température maximale de chauffe de ce revêtement se situe à 1050°C.
- L'utilisation de maquettes en résine calcinables sans résidus nécessite d'augmenter le temps de maintien de 10 minutes par cylindre. Respecter les instructions du fabricant.
- Si plusieurs cylindres sont enfournés en même temps, augmenter en conséquence le temps de maintien.

Couler

Couler selon les instructions du mode d'emploi du fabricant d'alliages

Refroidir et Démouler

Après la coulée, laisser refroidir le cylindre à l'air à température ambiante. Ne pas accélérer le refroidissement du cylindre en le trempant dans de l'eau froide.

Avant le démoulage, immerger le cylindre dans l'eau pour éviter tout dégagement de poussière ultérieure.

Le démoulage se fait très simplement et rapidement.

Éliminer les résidus de revêtement avec un bain à ultrasons ou délicatement avec des billes à lustrer/Al:0s.

Conditions de stockage

- Bien refermer la poudre PCT FlexVest et le liquide/liquide H.E. PCT FlexVest et conserver dans un endroit frais et sec.
- La température de stockage et de transport pour le liquide/liquide H.E. PCT FlexVest et la poudre s'élève à 12-28°C
- **La température idéale de mise en œuvre se situe entre 17 et 22°C.**
- PCT Flex Vest est sensible au gel.
- Ne pas utiliser dans le cas où le liquide PCT FlexVest présente un aspect gélatineux ou cristallin.

Conformément aux prescriptions décrites, la poudre PCT Flex Vest et le liquide/liquide H.E. PCT FlexVest ont un délai de conservation de 2 ans.

Avertissement

Le revêtement contient du quartz.

Ne pas inhaler la poussière ! Risque de maladie pulmonaire (silicose, cancer des poumons).

Ouvrir le sachet à l'aide de ciseaux et éviter la formation de poussière pendant le remplissage du bol de mélange.

Rincer le sachet vide à l'eau avant de le jeter.

Dépoussiérer le lieu de travail avec un agent humide. Pour éviter la poussière pendant le démoulage, plonger brièvement le cylindre refroidi dans l'eau. Utiliser une aspiration avec un filtre fin lors du sablage.

Caractéristiques du matériau (ISO 9694)

	PCT Flex Vest Liquide	PCT Flex Vest Liquide H.E.
Rapport de mélange	100 g : 22 ml	100 g : 22 ml
Parcours de fluidité	14 cm env.	14 cm env.
Début du temps de prise	10 minutes environ	10 minutes environ
Résistance à la pression	5 Mpa env.	5 Mpa env.
Expansion de prise	1.5%	1.5%
Expansion thermique	1.0%	1.3%

Conditionnement*

PCT FlexVest Trial Kit (90 g x 4 / 100ml)

PCT FlexVest 4 kg (60 g x 67)

PCT FlexVest 4 kg (90 g x 45)

PCT FlexVest 4 kg (160 g x 25)

PCT FlexVest 5 kg

PCT FlexVest Liquid 1000 ml

PCT FlexVest Liquid H.E. 1000 ml

PCT FlexVest Dosing bottle

PCT FlexVest Liner 20 m

* Le conditionnement peut varier d'un pays à l'autre.

Ce matériau a été développé en vue d'une utilisation dans le domaine dentaire et doit être mis en oeuvre selon le mode d'emploi. Les dommages résultant du non-respect de ces prescriptions ou d'une utilisation à d'autres fins que celles indiquées dans le mode d'emploi n'engagent pas la responsabilité du fabricant. L'utilisateur est tenu de vérifier sous sa propre responsabilité l'appropriation du matériau à l'utilisation prévue et ce d'autant plus si celle-ci n'est pas citée dans le mode d'emploi.

PCT® FlexVest

Italiano

Istruzioni d'uso

PCT FlexVest è un rivestimento privo di grafite, a legame fosfatico per fusioni di precisione di leghe dentali. PCT FlexVest è indicato per la tecnica di riscaldamento convenzionale e per la tecnica di riscaldamento rapido.

Indicazioni

- Leghe nobili
- Leghe non nobili per ponti e corone
- Messa in rivestimento con un cilindro in metallo
- Messa in rivestimento ad espansione libera

Controindicazioni

- Ceramiche per pressofusione (p.e. IPS Empress)

Lavorazione

Modellazione in cera

Modellare le strutture per corone e ponti

Modellazioni in resina

Ricoprire la modellazione in resina autopolimerizzante con un strato sottile di cera

Applicazione dei perni di fusione

Creare la struttura del ponte con perni di fusione di dimensioni sufficienti, con metodo diretto o indiretto (vedi vademecum leghe).

Messa in massa con cilindri in metallo

Per cilindri in metallo di dimensione 1e 3 utilizzare **uno strato di Liner PCT FlexVest**, per le misure 6 e 9 nonché per tutte le leghe non nobili due strati. Inumidire il PCT FlexVest Liner. Assorbire l'acqua in eccesso appoggiando sopra un pezzo di Liner asciutto. Rivestire l'anello in metallo all'interno con il Liner inumidito e farlo aderire sotto una leggera pressione e lasciarlo sovrapporre al punto di giunzione di ca. 0.5 cm. PCT FlexVest Liner deve chiudere perfettamente con il bordo **superiore** dell'anello in metallo. Posizionare l'anello preparato con il PCT FlexVest Liner sulla base.

Avvertenza: Nel caso del utilizzo dei riduttori di tensione rispettare una completa asciugatura della cera. Il contatto della massa di rivestimento con il riduttore di tensione può impedire l'indurimento completo della massa di rivestimento e causare imperfezioni nella superficie.

Lavorazione

Per modificare la concentrazione del PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. utilizzare esclusivamente acqua distillata. Per misurare l'esatta quantità del liquido si può utilizzare una siringa di dosaggio.

Avvertenza: Non utilizzare il liquido se si sono formato dei cristalli. Più alta è la concentrazione di PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E., più elevata sarà l'espansione.

Concentrazione del PCT FlexVest Liquid

Lega	Leghe per ceramizzazione		Leghe C&B / BioUniversal	
	PCT FlexVest Liquid	Acqua distillata	PCT FlexVest Liquid	Acqua distillata
Leghe a contenuto aureo elevato e ridotto	60–80%	40–20%	50–60%	50–40%
Leghe a base di Pd	70–80%	30–20%	70–80%	30–20%
Leghe non nobili (Co Cr / Ni Cr)	80–100%	20–0%	80–100%	20–0%

Rapporto di miscelazione

60 g polvere	13 ml miscela PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. // acqua dist.
90 g polvere	20 ml miscela PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. // acqua dist.
160 g polvere	35 ml miscela PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. // acqua dist.

Avvertenza: i rapporti di miscelazione indicati sono orientativi e possono variare a seconda del tipo di lega e della tecnica di fusione utilizzata.

Miscelazione

Sciogliere la scodella d'impasto con acqua prima di iniziare la miscelazione. Versare il PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. pre-dosato nella scodella d'impasto ed aggiungere la polvere.

Miscelare i due componenti con una spatola fino ad ottenere una massa omogenea. Posizionare la scodella nell'apparecchio per il sottovuoto. Iniziare l'evacuazione. A raggiungimento del vuoto, iniziare la miscelazione per 90 secondi. Dopo il processo di miscelazione, mantenere il vuoto per ulteriori 15 secondi ed infine e ritornare in atmosfera con cautela.

Avvertenza: una scodella per sottovuoto non completamente pulita o fortemente graffiata può assorbire fino a 2 ml di liquido. Prolungando il tempo di miscelazione si ottiene un miglioramento di qualità della fusione, raggiungendo una superficie liscia simile a quella di una massa di rivestimento gessosa.

La messa in massa

Versare lentamente ed a flusso continuo e sotto una leggera vibrazione la PCT FlexVest nel cilindro. A riempimento completato cessare immediatamente la vibrazione. Non toccare la massa di rivestimento appena versata.

Avvertenza: per evitare inglobazioni d'aria è consigliabile di riempire prima le zone di difficile accesso della modellazione in cera con PCT FlexVest.

Tempo di lavorazione

A temperatura ambiente di 23 °C il tempo di lavorazione è di 5 min.

Avvertenza: conservare la polvere ed il liquido in un luogo fresco ed asciutto. Richiudere il flacone del liquido subito dopo l'uso. Per la miscelazione entrambe le componenti dovrebbero essere della stessa temperatura (idealmente 17–22 °C).

Avvertenza: in caso di temperature di lavorazione superiori ai 24 °C, l'espansione di presa aumenta notevolmente, a temperature basse (inferiore ai 16 °C) l'espansione di presa si riduce.

Tempo di presa

A temperatura ambiente di 23 °C, il tempo di presa è di ca. 20–30 min. secondo le dimensioni del cilindro.

Dopo la reazione termica irruvidire la superficie per facilitare la fuoriuscita dei gas durante l'eliminazione della cera.

Avvertenza: lasciare indurire completamente il cilindro prima di proseguire con la lavorazione!

Riscaldamento rapido

Il riscaldamento rapido può avvenire fino ad 8 ore dopo la presa. Posizionare il cilindro nel forno di preriscaldamento con il cono d'entrata orientato verso il basso senza contatto diretto con la piastra (distanziatore) oppure orizzontalmente (max. 850 °C). Nel caso in cui fosse necessaria una temperatura più elevata, dopo l'inserimento a 850°C aumentare fino alla temperatura finale desiderata. La temperatura massima per la massa di rivestimento è di 1050°C. In caso di lavorazione a temperatura finale più bassa, inserire il cilindro a 850 °C ed abbassare in seguito la temperatura al valore desiderato.

Avvertenza: attenersi per le temperature di preriscaldamento alle indicazioni del produttore della lega.

Tempi di stazionamento

Cilindro 1 x	30 – 45 min.
Cilindro 3 x	45 – 60 min.
Cilindro 6 x	60 – 75 min.
Cilindro 9 x	75 – 90 min.

Avvertenza: utilizzando resine autopolimerizzanti completamente calcinabili, aumentare il tempo di stazionamento di 10 minuti. Attenersi alle indicazioni del produttore! Riscaldando nel forno di preriscaldamento più cilindri contemporaneamente, aumentare in relazione il tempo di stazionamento.

Riscaldamento convenzionale / Tempi di stazionamento

Rispettare il tempo di presa della massa di rivestimento di minimo 60 min. Posizionare il cilindro nel forno a temperatura ambiente. Effettuare la salita di temperatura secondo la tabella seguente :

Temperatura	Salita in°C	Stazion. 1x	Stazion. 3x	Stazion. 6x	Stazion. 9x
23–270°C	7–10°C/min	30–60 min	30–60 min	30–60 min	30–60 min
270–560°C	7–10°C/min	20 min	20 min	30 min	60 min
da 560 °C fino a temperatura finale *	7–10°C/min	30 min	45 min	60 min	60 min

* Temperatura finale max. è di 1050°C

Avvertenza: utilizzando resine autopolimerizzanti completamente calcinabili, aumentare il tempo di stazionamento di 10 minuti. Attenersi alle indicazioni del produttore! Riscaldando nel forno di preriscaldamento più cilindri contemporaneamente, aumentare in relazione il tempo di stazionamento.

Fusione

Effettuare la fusione secondo le istruzioni d'uso del produttore della lega.

Raffreddamento / Smuffolatura

Dopo la fusione, lasciare raffreddare il cilindro all'aria a temperatura ambiente. Non raffreddare con acqua. Per evitare la formazione di polvere bagnare il cilindro prima della smuffolatura. Utilizzare la pinza per gesso. Non smuffolare con il martello. Eliminare i residui del rivestimento nel bagno ad ultrasuoni oppure cautamente con perle per lucidatura / AL:O.

Magazzinaggio

Conservare PCT FlexVest polvere ed PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. chiuso ermeticamente, in un luogo fresco ed asciutto. La temperatura di magazzino e di trasporto per PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. e PCT FlexVest Polvere è tra 12°C e 28°C.

La temperatura ideale è tra 17°C e 22°C.

PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. è sensibile alle basse temperature. Nel caso in cui il PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. si presenti in consistenza gelatinosa, oppure se mostra una cristallizzazione evitare l'uso.

Tenendosi alle indicazioni, PCT FlexVest Polvere e PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. ha un tempo di scadenza di 2 anni.

Avvertenze

La massa di rivestimento contiene quarzo. Non inalare la polvere! Rischio di danni polmonari (silicosi, cancro polmonare). Aprire la busta con una forbice ed evitare la formazione di polvere versando il contenuto nella scodella. Prima di smaltire i sacchetti vuoti nei rifiuti sciaccarli con acqua. Eliminare la polvere sul posto di lavoro soltanto con mezzi umidi. Per evitare la formazione di polvere durante la smuffolatura, immergere il cilindro completamente raffreddato per un breve tempo nell'acqua. Durante la sabbiatura utilizzare l'aspiratore con filtro per polvere fine.

Valori di indicazione del materiale (ISO 9694)

	PCT FlexVest Liquid 100 %	PCT FlexVest Liquid H.E. 100 %
Rapporto di miscelazione (100 g : 22 ml)	100 g : 22 ml	100 g : 22 ml
Distanza di scorrevolezza	ca. 14 cm	ca. 14 cm
Inizio della presa	ca. 10 min.	ca. 10 min.
Resistenza alla pressione	ca. 5 MPa	ca. 5 MPa
Espansione di presa	1.5 %	1.5 %
Espansione termica	1.0 %	1.3 %

Entità di consegna*

PCT FlexVest Trial Kit (90 g x 4 / 100ml)

PCT FlexVest 4 kg (60 g x 67)

PCT FlexVest 4 kg (90 g x 45)

PCT FlexVest 4 kg (160 g x 25)

PCT FlexVest 5 kg

PCT FlexVest Liquid 1000 ml

PCT FlexVest Liquid H.E. 1000 ml

PCT FlexVest Dosing bottle

PCT FlexVest Liner 20 m

* La disponibilità dei prodotti può variare da paese in paese.

Il prodotto è stato realizzato per l'impiego nel campo dentale e deve essere utilizzato secondo le istruzioni d'uso. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni derivanti da diverso o inadeguato utilizzo. L'utente è tenuto a controllare personalmente l'idoneità del prodotto per gli impieghi da lui previsti soprattutto, se questi impieghi non sono riportati nelle istruzioni d'uso.

PCT FlexVest es un revestimiento en base a fosfato sin grafito para el colado de precisión de aleaciones dentales.

PCT FlexVest está indicado para la técnica de calentamiento convencional y rápida.

Indicación

- Aleaciones nobles
- Aleaciones no nobles para coronas y puentes
- Puesta en revestimiento con cilindros metálicos
- Puesta en revestimiento sin cilindros metálicos

Contraindicación

- Cerámicas inyectadas (p.ej. IPS Empress)

Manipulación

Modelado en cera

Modelar las estructuras para coronas y puentes

Modelado en resina

Recubrir el modelado en resina con una fina capa de cera

Colocación de los bebederos

Modelar la estructura para puentes con bebederos de colado suficientemente dimensionados, según método directo o indirecto. (Consultar las instrucciones de uso)

Puesta en revestimiento con cilindros metálicos

Para cilindros metálicos tamaño 1 y 3 **una capa** de PCT Flex Vest Liner, para los tamaños 6 y 9, así como para las aleaciones no nobles dos capas.

Aplicar PCT FlexVest Liner húmedo. Retirar el agua sobrante colocando un trozo de Liner seco. Recubrir el cilindro metálico con Liner húmedo, solapándolo aprox. 0.5 cm en el extremo, a continuación presionar. El Liner PCT FlexVest debe coincidir con el borde **superior** del cilindro metálico. Colocar con precaución el cilindro metálico con el Liner PCT FlexVest sobre la base.

Nota: Si se utiliza un liberador de tensiones para cera, procurar que el patrón de cera esté totalmente seco antes de revestir, ya que el contacto del revestimiento con el liberador de tensiones evita el fraguado total, produciendo irregularidades en la superficie del revestimiento.

Manipulación

Para modificar la concentración de PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. utilizar exclusivamente agua destilada. Para tomar la cantidad exacta de líquido, puede utilizarse una jeringa de dosificación.

Nota: No utilizar líquido de mezcla cristalizado. Cuanto mayor sea la concentración de PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E., tanto mayor la expansión.

Concentración del líquido de mezcla

Aleaciones	Aleaciones para Cerámica		Aleaciones BioUniversales para resinas / composites	
	PCT FlexVest Liquid	Agua Destilada	PCT FlexVest Liquid	Agua Destilada
Alto y reducido contenido en Oro *	60–80%	40–20%	50–60%	50–40%
Aleaciones en base a Paladio	70–80%	30–20%	70–80%	30–20%
Aleaciones en base a Co Cr / Ni Cr	80–100%	20–0%	80–100%	20–0%

* La diferencia del porcentaje de líquido / agua destilada entre las aleaciones de oro para cerámica y para resina / composite viene dada por las distintas características de dichas aleaciones

Proporción de mezcla

60 g polvo	13 ml mezcla de PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. // agua destilada
90 g polvo	20 ml mezcla de PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. // agua destilada
160 g polvo	35 ml mezcla de PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. // de agua destilada

Nota: Las proporciones de mezcla indicadas son orientativas, pudiendo modificarse en función del tipo de aleación y de la técnica de colado.

Mezcla

Antes de proceder a la mezcla enjuagar la taza de mezcla limpia con agua. Verter la cantidad de líquido PCT FlexVest en la taza de mezcla seca y añadir el polvo. Mezclar ambos componentes con una espátula hasta obtener una mezcla homogénea. Colocar la taza de mezcla en el aparato de vacío. Conectar el vacío. Una vez alcanzado el vacío, mezclar durante 90 seg. Una vez mezclado, mantener el vacío durante otros 15 segundos, antes de abrir manualmente para eliminar el aire.

Nota: Una taza de mezcla que no esté totalmente limpia o con fuertes arañazos, absorbe hasta 2 ml de líquido de mezcla. Una prolongación del tiempo de mezcla proporcionará superficies coladas más lisas, igual que con los revestimientos aglutinados con yeso para el colado de aleaciones para coronas y puentes.

Puesta en revestimiento

Verter PCT Flex Vest de forma continuada y con una ligera vibración en el cilindro de colado. Dejar de vibrar, tan pronto como se haya llenado totalmente y no tocar la masa de revestimiento.

Nota: Es aconsejable rellenar primero las zonas del modelo de difícil acceso con PCT FlexVest para evitar inclusiones de aire. Tiempo de manipulación El tiempo de manipulación es de 5 min. a 23 °C temperatura ambiente.

Tiempo de manipulación: El tiempo de manipulación es de 5 min. a 23 °C temperatura ambiente.

Nota: conservar el polvo y el líquido en un lugar fresco y seco. Una vez utilizado el líquido de mezcla, cerrar bien el envase. Polvo y líquido de mezcla deberían tener la misma temperatura (ideal 17–22 °C).

Nota: A temperaturas de manipulación superiores a 24 °C la expansión de fraguado se incrementa, a temperaturas inferiores a 16 °C la expansión de fraguado se reduce.

Tiempo de fraguado

El tiempo de fraguado es de aprox. 20–30 min, en función del tamaño del cilindro a 23 °C temperatura ambiente. Después de la reacción térmica, crear retenciones en la superficie, de forma que al quemar la cera, los gases puedan eliminarse mejor.

Nota: Antes de cualquier manipulación, dejar que el cilindro frague totalmente!

Calentamiento rápido

El calentamiento rápido puede realizarse hasta 8 horas después del fraguado. Colocar el cilindro en el horno de precalentamiento pasado el tiempo de fraguado de 30 minutos. Colocar el cilindro de pie con el bebedero de colado hacia abajo en el horno sin que tenga contacto directo con la base del mismo (rejilla) u horizontal en el horno precalentado (max. 850 °C). Si fuera necesaria una temperatura superior, aumentar la temperatura una vez ajustado a 850 °C hasta la temperatura final deseada. La temperatura máxima para el revestimiento es de 1050 °C. Para aleaciones con una temperatura final baja, colocar el cilindro a 850 °C y a continuación disminuir hasta alcanzar la temperatura recomendada.

Nota: Observar las indicaciones del fabricante de la aleación sobre las temperaturas de precalentamiento.

Tiempos de mantenimiento

Cilindro tamaño 1	30 – 45 Min.
Cilindro tamaño 3	45 – 60 Min.
Cilindro tamaño 6	60 – 75 Min.
Cilindro tamaño 9	75 – 90 Min.

Nota: Si se utilizan resinas para modelar que queman sin dejar residuos, aumentar el tiempo de mantenimiento en 10 min. Tener en cuenta las instrucciones del fabricante! Si se introducen simultáneamente en el horno de precalentamiento varios cilindros, es necesario prolongar el tiempo de mantenimiento.

Calentamiento / Tiempo de mantenimiento convencional

Dejar fraguar el revestimiento mínimo 1 h . Introducir el cilindro a temperatura ambiente. Incrementar la temperatura según se indica en el siguiente cuadro.

Temperatura	Aumento-T	Tiempo mant. 1x	Tiempo mant. 3x	Tiempo mant. 6x	Tiempo mant. 9x
23–270°C	7–10°C/min	30–60 min	30–60 min	30–60 min	30–60 min
270–560°C	7–10°C/min	20 min	20 min	30 min	60 min
Desde 560 °C hasta temperatura final*	7–10°C/min	30 min	45 min	60 min	60 min

* Temperatura final máx. 1050 °C

Nota: si se utilizan resinas para modelar que queman sin dejar residuos, prolongar las temperaturas de mantenimiento en 10 Min. Tener en cuenta las indicaciones del fabricante! Si se introducen en el horno simultáneamente varios cilindros, es necesario prolongar el tiempo de mantenimiento.

Colado

Colar según las indicaciones del fabricante de la aleación.

Enfriamiento/ Extracción de revestimiento

Después del colado, dejar enfriar el cilindro al aire a temperatura ambiente. Antes de eliminar el revestimiento, humedecer el cilindro para evitar la formación de polvo. Utilizar tenazas para yeso. No eliminar el revestimiento con martillo. Eliminar la masa de revestimiento residual en baño de ultrasonido o con perlas de brillo/AL₂O₃.

Condiciones de almacenamiento

Conservar el polvo PCT FlexVest y el líquido/líquido H.E. PCT FlexVest en lugar fresco y seco.

La temperatura y transporte para el líquido/líquido H.E.

PCT FlexVest y el polvo PCT FlexVest es de 12–28 °C.

La temperatura ideal de manipulación es de 17–22 °C.

PCT FlexVest es sensible al frío, si el líquido/líquido H.E.

PCT FlexVest

presenta una consistencia gelatinosa o cristales, no utilizar.

El polvo PCT FlexVest y el líquido/líquido H.E. PCT FlexVest tienen una estabilidad de 2 años si se almacena adecuadamente.

Precauciones

Los revestimientos contienen cuarzo. **No inhalar el polvo!**

Riesgo de enfermedad pulmonar (Silicosis, Cáncer de pulmón).

Cortar la bolsa con unas tijeras y evitar la formación de polvo al verter en la taza la mezcla. Antes de tirar las bolsas vacías, mojar éstas con agua. Eliminar el polvo del puesto de trabajo con un medio húmedo. Para evitar polvo durante la extracción del revestimiento, introducir el cilindro una vez frío en agua. Durante el arenado, utilizar sistema de aspiración con filtro fino.

Valores del material (ISO 9694)

	PCT FlexVest Liquid 100 %	PCT FlexVest Liquid H.E. 100 %
Proporción de mezcla	100 g : 22 ml	100 g : 22 ml
Recorrido del flujo	aprox. 14 cm	aprox. 14 cm
Inicio del fraguado	aprox. 10 Min.	aprox. 10 Min.
Resistencia a la presión	aprox. 5 MPa	aprox. 5 MPa
Expansión de fraguado	1.5 %	1.5 %
Expansión térmica	1.0 %	1.3 %

Presentaciones*

PCT FlexVest Trial Kit (90 g x 4 / 100ml)

PCT FlexVest 4 kg (60 g x 67)

PCT FlexVest 4 kg (90 g x 45)

PCT FlexVest 4 kg (160 g x 25)

PCT FlexVest 5 kg

PCT FlexVest Liquid 1000 ml

PCT FlexVest Liquid H.E. 1000 ml

PCT FlexVest Dosing bottle

PCT FlexVest Liner 20 m

*Las presentaciones pueden diferir según país

Este material ha sido desarrollado para su uso dental y debe manipularse según instrucciones de uso. El fabricante no se hace responsable de los daños ocasionados por otros usos o una manipulación indebida. Además, el usuario está obligado a comprobar, bajo su propia responsabilidad, antes de su uso si el material es apto para los fines previstos, sobre todo si estos no figuran en las instrucciones de uso.

PCT® FlexVest

Português

Instruções de Uso

PCT FlexVest é um revestimento fosfatado, livre de carbono, para a fundição de precisão de ligas metálicas. PCT FlexVest pode ser usado na técnica convencional de aquecimento ou na técnica de rápido aquecimento.

Indicação

- Ligas preciosas.
- Ligas não preciosas.
- Inclusão com anel metálico de fundição.
- Inclusão sem anel metálico.

Contra-indicação

- Cerâmicas injetadas (p.ex., IPS Empress).

Procedimentos de Trabalho

Padrão de Cera

Elaborar os padrões de cera para estruturas de coroas e pontes.

Padrão de Resina

Recobrir os padrões de resina com uma fina camada de cera.

Colocação dos Sprues

Posicionar os sprues, com apropriadas dimensões, para as estruturas de pontes, usando método direto ou método indireto (Ver Instruções de Uso).

Inclusão com Anel Metálico

Aplicar **uma camada** do PCT FlexVest Liner (forro para anel de fundição) quando são usados anéis de tamanhos 1 e 3. Aplicar **duas camadas** do Liner quando são utilizados anéis de tamanhos 6 e 9 ou quando do emprego de liga não preciosa. Umedecer ligeiramente o PCT FlexVest Liner. Pressionar um pedaço de Liner seco sobre este material umedecido, para absorver o excesso de água. Forrar a superfície interna do anel metálico com o Liner úmido, de maneira a conseguir uma sobreposição de aprox. 0,5 cm. A seguir, pressionar o Liner para a sua correta posição. Nivelar a altura do PCT FlexVest Liner com a margem superior do anel metálico de fundição.

De modo cuidadoso, posicionar o anel metálico, forrado com o PCT FlexVest Liner, na base formadora de cadinho.

Nota: Todo agente redutor da tensão superficial da cera necessita estar completamente seco. O contato do revestimento com o surfactante pode resultar em presa incompleta e, como consequência, em superfícies irregulares do revestimento.

Processamento

Empregar somente água destilada para modificar a concentração do PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. (líquido de mistura). É aconselhável usar uma seringa graduada para retirar a quantidade desejada de líquido do interior do recipiente.

Nota: Não usar o líquido de mistura quando estiver cristalizado. Quanto maior a concentração do PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E., maior será a expansão do revestimento.

Concentração dos Líquidos de Mistura

Ligas Metálicas	Ligas Cerâmicas		Ligas C&B / BioUniversal	
	PCT FlexVest Liquid	Água Destilada	PCT FlexVest Liquid	Destilada
Ligas com alto e com reduzido teor de ouro	60–80%	40–20%	50–60%	50–40%
Ligas baseadas em paládio	70–80%	30–20%	70–80%	30–20%
Ligas não preciosas (Co Cr / Ni Cr)	80–100%	20–0%	80–100%	20–0%

Proporção de Mistura

60 g. do pó	13 ml da mistura PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. // água destilada
90 g. do pó	20 ml da mistura PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. // água destilada
160 g. do pó	35 ml da mistura PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. // água destilada

Nota: As proporções de mistura, descritas acima, representam apenas recomendações. Para os vários tipos de ligas e de técnicas de fundição, podem ser necessários os ajustes respectivos.

Mistura

Antes de iniciar a mistura, limpar a vasilha de mistura com água. Colocar o PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. pré-dosado na vasilha. Adicionar o pó pré-pesado ao líquido. Com uma espátula, misturar os dois componentes até conseguir uma mistura homogênea. Colocar a vasilha de mistura em um dispositivo de vácuo.

Alcançado o o valor de vácuo estabelecido, misturar durante 90 segundos. Depois de completado este procedimento de mistura, manter o vácuo durante mais 15 segundos. A seguir, manualmente e de modo cuidadoso, abrir a vasilha de mistura.

Nota: As vasilhas de mistura, que não estão totalmente limpas ou que estão severamente arranhadas, podem absorver até 2 ml do líquido de mistura. Tempos de mistura maiores poderão causar superfícies de fundição mais lisas, similares àquelas promovidas pelos revestimentos aglutinados por gesso e indicados para ligas C&B (coroas e pontes).

Inclusão

De modo lento e constante, vaziar o PCT FlexVest para o interior do anel de revestimento, empregando leve vibração. Interromper a vibração no momento em que o anel de revestimento estiver completamente cheio. Não tocar no revestimento.

Nota: Para prevenir a inclusão de ar, é aconselhável vaziar o revestimento, em primeiro lugar, sobre as partes mais intrincadas e menos acessíveis do padrão de cera.

Tempo de Trabalho

Na temperatura ambiente de 23°C (73°F), o tempo de trabalho é de 5 minutos.

Nota: Pó e líquido devem ser armazenados em local fresco e seco. Fechar o recipiente do líquido de mistura, imediatamente

após o uso. Para serem usados, pó e líquido de mistura devem estar na mesma temperatura. De modo ideal, entre 17 e 22°C (63 e 72°F).

Nota: Se a temperatura de trabalho for > 24°C (> 75°F), a expansão de presa será consideravelmente aumentada, enquanto que baixas temperaturas de trabalho de < 16°C (< 61°F) promoverão a redução da expansão de presa.

Tempo de Presa

Na temperatura ambiente de 23°C (73°F), o tempo de presa é de, aprox., 20 a 30 minutos, dependendo do tamanho do anel usado (velocidade da reação térmica). Terminada a reação térmica, asperizar a superfície do revestimento. Isto auxiliará na remoção dos gases, durante os primeiros estágios do aquecimento.

Nota: Esperar a presa completa do revestimento, antes de iniciar o processo de aquecimento !

Aquecimento Rápido

O aquecimento rápido pode ser efetuado até 8 horas após a presa. Colocar o anel de revestimento, em posição vertical e com orifício do sprue para baixo, no interior do forno preaquecido no máximo a 850°C (1562°F), de tal maneira que o anel de revestimento não toque na plataforma básica do forno (espaçador), ou, de modo alternativo, colocar o anel de revestimento em posição horizontal. Quando uma alta temperatura é necessária, colocar o anel de revestimento no forno preaquecido a 850°C (1562°F) e, a seguir, elevar até a temperatura final. A temperatura máxima permitida para o revestimento é de 1050°C (1922°F). Para as ligas metálicas processadas em baixas temperaturas, colocar o anel de revestimento dentro do forno preaquecido a 850°C (1562°F) e, em seguida, diminuir a temperatura, conforme as instruções dos respectivos fabricantes.

Nota: Em relação às temperaturas de preaquecimento, favor observar as instruções do respectivo fabricante da liga metálica.

Tempo de Manutenção

Anel de revestimento – tamanho 1	30 – 45 min.
Anel de revestimento – tamanho 3	45 – 60 min.
Anel de revestimento – tamanho 6	60 – 75 min.
Anel de revestimento – tamanho 9	75 – 90 min.

Nota: Quando resinas de modelar, que queimam sem deixar resíduos, forem usadas, o tempo de manutenção deve ser aumentado de 10 minutos. Observar as instruções dos respectivos fabricantes! Quando vários anéis de revestimento são, ao mesmo tempo, preaquecidos no forno, o tempo de manutenção deve ser aumentado adequadamente.

Aquecimento Convencional / Tempos de Manutenção

Esperar a presa do revestimento durante 1 hora, no mínimo. Colocar o anel de revestimento no interior do forno, na temperatura ambiente. Aumentar a temperatura como está indicado no quadro abaixo.

Temperatura	Acréscimo de Temperatura	Tempo de Man. 1x	Tempo de Man. 3x	Tempo de Man. 6x	Tempo de Man. 9x
23–270°C 73–518°F	7–10°C/min 13–18°F/min	30–60 min	30–60 min	30–60 min	30–60 min
270–560°C 518–1040°F	7–10°C/min 13–18°F/min	20 min	20 min	30 min	60 min
De 560°C/ 1040°F até Temperatura Final*	7–10°C/min 13–18°F/min	30 min	45 min	60 min	60 min

* temperatura final máxima é 1050°C / 1920°F.

Nota: Quando resinas de modelar, que queimam sem deixar resíduos, forem usadas, o tempo de manutenção deve ser aumentado de 10 minutos. Observar as instruções dos respectivos fabricantes! Quando vários anéis de revestimento são, ao mesmo tempo, preaquecidos no forno, o tempo de manutenção deve ser aumentado adequadamente.

Fundição

Fundir as ligas de acordo com as instruções dos respectivos fabricantes.

Esfriamento / Desinclusão

Após a fundição, deixar o revestimento esfriar até a temperatura ambiente. Não esfriar em água. Antes da desinclusão, umedecer o revestimento com água, para impedir a formação de pó. Usar pinças e alicates de gesso. Não utilizar martelo para a desinclusão. Remover o revestimento residual da peça fundida por intermédio de solução de limpeza, em banho de ultra-som, ou, pela cuidadosa aplicação do jet polishing medium / Al₂O₃.

Armazenagem

O pó e o líquido/líquido H.E. PCT FlexVest devem ser armazenados em local fresco e seco. Os recipientes devem permanecer perfeitamente fechados, quando os materiais não estiverem em uso.

A temperatura de armazenagem e de transporte do pó e líquido/líquido PCT FlexVest é 12–28°C (54–82°F).

A temperatura ideal de uso dos materiais está situada entre 17 e 22°C.

O líquido/líquido PCT FlexVest é sensível a temperaturas abaixo do ponto de congelamento. Não utilizar o PCT FlexVest Liquid/ Liquid H.E. quando o líquido exibir cristais ou consistência gelatinosa.

A vida útil do pó e do líquido PCT FlexVest é de dois anos, quando são conservados dentro das condições de armazenagem estipuladas.

Advertências

Revestimentos contêm quartzo. Não respirar o pó. O pó pode causar dano pulmonar (silicose, câncer do pulmão). Usar tesouras para cortar e abrir as embalagens. Impedir a formação de pó quando verter os conteúdos das embalagens nas vasilhas

de mistura. Antes do descarte, enxaguar as embalagens vazias. Remover o pó do ambiente de trabalho à custa de um úmido método de limpeza. Imergir o anel de revestimento em água, por curto período de tempo, depois do completo esfriamento, para prevenir a formação de pó durante a desinclusão.

Usar um equipamento de sucção, com preciso filtro de pó, quando jatear as peças fundidas.

Propriedades do Material (ISO 9694)

	PCT FlexVest Liquid 100 %	PCT FlexVest Liquid H.E. 100 %
Proporção de mistura	100 g. : 22 ml.	100 g. : 22 ml.
Trajatória de escoamento	aprox. 14 cm.	aprox. 14 cm.
Início do tempo de presa	aprox. 10 min.	aprox. 10 min.
Resistência à compressão	aprox. 5 MPa	aprox. 5 MPa
Expansão de presa	1,5 %	1,5 %
Expansão térmica	1,0 %	1,3 %

Formas de Apresentação*

PCT FlexVest Trial Kit (90 g x 4 / 100ml)

PCT FlexVest 4 kg (60 g x 67)

PCT FlexVest 4 kg (90 g x 45)

PCT FlexVest 4 kg (160 g x 25)

PCT FlexVest 5 kg

PCT FlexVest Liquid 1000 ml

PCT FlexVest Liquid H.E. 1000 ml

PCT FlexVest Dosing bottle

PCT FlexVest Liner 20 m

* As formas de apresentação podem variar conforme o país.

Este material foi fabricado somente para uso dental e deve ser manipulado de acordo com as Instruções de Uso. O fabricante não é responsável pelos danos causados por outros usos ou por manipulação incorreta. Além disto, o usuário está obrigado a comprovar, antes do emprego e sob sua responsabilidade, se o material é compatível com a utilização desejada, principalmente quando esta utilização não está indicada nas Instruções de Uso. Descrições e dados não constituem nenhum tipo de garantia e, por isto, não possuem qualquer vinculação.

PCT® FlexVest

Svenska

Bruksanvisning

PCT FlexVest är en grafit-fri, fosfatbunden inbäddningsmassa för gjutlegeringar. PCT FlexVest kan användas med konventionell urbränningsteknik eller snabb urbränning.

Indikationer

- Ädla legeringar
- Oädla legeringar
- Inbäddning med metallkyvett
- Ringlös inbäddning

Kontraindikation

- Presskeramer (till exempel IPS Empress)

Arbetsbeskrivning

Vaxform/uppvaixning

Framställ vaxformen för kron och broskelettet.

Plastform

Täck plast/resinformen med ett tunt lager vax.

Gjutledare

Sätt fast gjutkanaler med en tillräcklig dimension på broskelettet, använd direkt eller indirekt gjutmetod (Se bruksanvisningen)

Inbäddning med metall-kyvett

Applicera **ett lager** med PCT FlexVest Liner om kyvetten är storlek 1 och 3 och **två lager** om kyvettstorleken är 6 eller 9 eller om oädel legering används.

Fukta PCT FlexVest Liner lätt. Sug upp överskottsvatten genom att trycka en bit med torr liner på det fuktiga materialet. Tillåt ändarna på linern att överlappa varann med ca 0,5 cm och pressa sedan linern på plats. Var noga med att PCT FlexVest Liner är kant i kant med den övre kanten på kyvetten. Sätt kyvetten med PCT FlexVest Liner noga på konen.

Observera: Varje vätmedel behöver att blåsas helt torrt. Kontakt mellan inbäddningsmassan och vätmedlet kan leda till ofullständig stelning och följaktligen skapa en ojämn yta på inbäddningen.

Framställningsprocess

Använd endast destillerat vatten för rätt koncentration av PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. Det är lämpligt att använda doseringsspruta för att ta upp önskad mängd av vätska ur behållaren.

Observera: Använd inte vätskan om den har kristalliserats. Ju högre koncentration av PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. är, desto högre är expansionsgraden i inbäddningsmassan.

Vätskekonzentration

Legering	MK-legeringar		Kron & Bro / Bio Universal legeringar	
	PCT FlexVest Liquid	Destillerat vatten	PCT FlexVest Liquid	Destillerat vatten
Högädlä & halvädla legeringar	60–80%	40–20%	50–60%	50–40%
Pd baserade legeringar	70–80%	30–20%	70–80%	30–20%
Oädla legeringar (Co Cr / Ni Cr)	80–100%	20–0%	80–100%	20–0%

Blandningsförhållande

60 g pulver | 13 ml blandning av PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. // destillerat vatten

90 g pulver | 20 ml blandning av PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. // destillerat vatten

160 g pulver | 35 ml blandning av PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. // destillerat vatten

Observera: De beskrivna blandningsförhållandena är endast rekommendationer. Justeringar kan behövas för olika legeringar och gjutmetoder.

Blandning

Före blandningen, skölj och rengör blandningskoppen med vatten. Mät upp rätt mängd av PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. i koppen. Tillsätt det uppmätta pulvret till vätskan. Blanda pulver och vätska med en spatel till en homogen blandning. Sätt blandningskoppen i en Vacuumrörare och blanda i 90 sekunder. Efter avslutad blandning, behåll vacuum på i ytterligare 15 sekunder och fyll kyvetten.

Observera: Blandningskoppar som inte är tillräckligt rengjorda eller är mycket repiga kan absorbera upp till 2 ml vätska. Förlängda blandningstider kan resultera i slätare göt, jämförbara med gipsbundna inbäddningsmassor för högädlä legeringar.

Inbäddning

Häll PCT FlexVest i kyvetten i en långsam och jämn takt med låg vibration. Sluta vibreringen när kyvetten är fylld. Rör inte inbäddningen.

Observera: Fyll först de mest känsliga och svåråtkomligaste delarna av formen så att ingen luft innesluts.

Arbetstid

Arbetstiden är 5 minuter vid rumstemperatur 23 °C.

Observera: Pulver och vätska ska alltid förvaras torrt och svalt. Återslut vätskebehållaren omedelbart efter användning. Pulver och vätska bör ha samma temperatur vid blandningstillfället (idealisk temperatur är mellan 17–22 °C)

Observera: Om arbetstemperaturen är mer än 24 °C ökar expansionen markant medan en för låg arbetstemperatur, under 16 °C, resulterar i en för låg expansion.

Stelningstid

Vid en rumstemperatur av 23 °C är stelningstiden ungefär 20 till 30 minuter, beroende på storleken på kyvetten (snabb urbränning). Efter att den termiska reaktionen har slutat,

skrapa ytan på inbäddningen. Detta hjälper till att evakuera urbränningsgaserna i inled-ningsskedet.

Observera: Tillåt inbäddningen att stelna fullständigt före urbränning!

Snabb urbränning

Snabbuppvärmning kan ske upp till 8 timmar efter stelning. Placera kyvetten i ett upprätt läge i urbränningsugnen som är förvärd till max. 850 °C. Luta kyvetten med gjutkanalerna nedåt, eller alternativt, lägg kyvetten på sida. Behövs högre temperatur så sätt in kyvetten på 850 °C i den förvärdade urbränningsugnen och höj till den slutliga temperaturen. Maximal temperatur för inbäddningsmassan är 1050 °C. Om legeringar med lägre temperatur används så sätt in kyvetten i 850 °C och minska temperaturen enligt tillverkarens anvisningar. **Observera :** Följ instruktionerna som legeringstillverkaren rekommenderar vad gäller förvärmningstemperaturer.

Hålltid

Kyvett storlek 1x	30 – 45 min
Kyvett storlek 3x	45 – 60 min
Kyvett storlek 6x	60 – 75 min
Kyvett storlek 9x	75 – 90 min

Observera: Om modelleringsplaster som bränns ur utan att lämna rester används, ska hålltiden förlängas med 10 min. Observera tillverkarens anvisningar! Om flera kyvetter placeras i urbränningsugnen vid samma tillfälle måste hålltiden förlängas motsvarande.

Konventionell urbränning/hålltider

Låt inbäddningsmassan stelna i åtminstone 1 timme. Sätt in kyvetten i ugnen vid rumtemperatur. Höj temperaturen såsom indikeras i schemat nedanför.

Temperatur	Temperatur höjning	Hålltid Man. 1x	Hålltid Man. 3x	Hålltid Man. 6x	Hålltid Man. 9x
23–270°C 73–518°F	7–10°C/min 13–18°F/min	30–60 min	30–60 min	30–60 min	30–60 min
270–560°C 518–1040°F	7–10°C/min 13–18°F/min	20 min	20 min	30 min	60 min
Från 560 C till sluttemperatur*	7–10°C/min 13–18°F/min	30 min	45 min	60 min	60 min

* max.sluttemperatur är 1050 °C

Observera: Om modelleringsplaster som bränns ur utan att lämna rester används, ska hålltiden ökas med 10 minuter. Följ tillverkarens anvisningar! Om flera kyvetter placeras i urbränningsugnen ska hålltiden förlängas motsvarande.

Gjutning

Gjut legeringen enligt legeringstillverkarens anvisningar.

Kylning/Urbäddning

Efter gjutningen, tillåt kyvetten att svalna till rumtemperatur. Snabbkyl inte i vatten. Före urbäddning, blöt kyvetten med vatten så att det inte dammar. Använd gipstång. Använd inte hammare för urbäddning. Avlägsna överskottsmassa från götet med hjälp av ultraljudsbad eller försiktig blåstring med Allox medium.

Förvaring

PCT FlexVest pulver och vätska ska alltid förvaras på en torr och sval plats och behållarna ska förbli väl tillslutna när de inte används. Förvaring och frakttemperatur för PCT FlexVest pulver och vätska är 12–28 °C.

Optimal temperatur för pulver och vätska är mellan 17–22 °C. PCT FlexVest är känslig för temperaturer under fryspunkten. Använd inte PCT FlexVest vätska om den uppvisar geléaktigt konsistens eller kristaller. Hållbarhetstiden för PCT FlexVest pulver och vätska är två år om de lagras enligt stipulerade förutsättningar.

Varning

Inbäddningsmassa innehåller kvarts. Andas inte in dammet! Dammet kan senare orsaka lungskador (Silikos, Lungcancer). Använd sax till att klippa upp påsarna. Undvik att damm bildas när påsens innehåll hålls upp i blandningskoppen. Skölj ur påsarna med vatten innan de slängs.. Ta alltid bort damm från arbetsytan med en fuktig trasa. Doppa kyvetten helt kort i vatten efter att den svalnat helt, detta för att undvika dammbildning vid urbäddning. Använd utsg med ett fint filter vid uppblästring av götet.

Material egenskaper (ISO 9694)

	PCT FlexVest Liquid 100 %	PCT FlexVest Liquid H.E. 100 %
Blandningsförhållande	100 g : 22 ml	100 g : 22 ml
Flödesväg	c:a 14 cm	c:a 14 cm
Stelningstid	c:a 10 min	c:a 10 min
Dragstyrka	c:a 5 Mpa	c:a 5 Mpa
Stelningsexpansion	1.5 %	1.5 %
Termisk expansion	1.0 %	1.3 %

Förpackningsstorlekar*

PCT FlexVest Trial Kit (90 g x 4 / 100ml)
PCT FlexVest Test Kit (90 g x 4 / 100 ml)
PCT FlexVest 4 kg (60 g x 67)
PCT FlexVest 4 kg (90 g x 45)
PCT FlexVest 4 kg (160 g x 25)
PCT FlexVest 5 kg
PCT FlexVest Liquid 1000 ml
PCT FlexVest Liquid H.E. 1000 ml
PCT FlexVest Liner 20 m

* Förpackningsstorlekar kan variera mellan olika länder

Detta material har utveckats enbart för dentalt bruk. Användningen skall strikt följa instruktionerna i bruksanvisningen. Tillverkaren påtager sig inget ansvar för skador som uppkommer genom oaksamhet i materialbehandlingen eller underlåtenhet att följa givna instruktioner eller fastställda indikationsområden. Användaren är ensam ansvarig för kontrollen av materialet lämplighet för annat ändamål än vad som finns direkt uttryckt i instruktionerna. Beskrivningar och data innebär ingen garanti för egenskaper och är inte bindande.

PCT® FlexVest

Dansk

Brugsanvisning

PCT FlexVest er en ny grafitfri, fosfatbundet indstøbningsmasse til præcisionsstøbninger af legeringer. PCT FlexVest er egnet til konventionel opvarmning og til lynopvarmningsteknik.

Indikation

- Ædelmetal-legeringer
- Ædelmetalfri krone- og bro-legeringer
- Indstøbning med metalring
- Indstøbning uden metalring

Kontraindikation

Støbekeramisk (f.eks. IPS Empress)

Bearbejdning

Modellering i voks

Krone- og brostel modelleres

Modellering i plast

Plastmodellering dækkes med et tyndt lag voks

Påsætning af støbekanal

Brostel forsynes med tilstrækkelig dimensionerede støbekanaler, ved direkte eller indirekte metode. (Se brugsanvisning)

Indstøbning med kyvetring i metal

Med metal-kyvetringe i størrelserne 1+3 anvendes **et lag**, med størrelserne 6+9 og til samtlige ædelmetalfri legeringer anvendes **to lag** PCT FlexVest Liner.

PCT FlexVest Liner fugtes. Overskud af vand opsuges ved at lægge et tørt stykke Liner på det våde materiale.

Metal-kyvetringen beklædes med fugtig liner, med 0,5 cm overlap i samlingen, derefter presses lineren på plads.

PCT FlexVest Liner skal flugte med den øvre kant af metal-kyvetringen. Den klargjorte metal-kyvetring med PCT FlexVest Liner placeres forsigtigt på sokkelformeren.

Bemærk: Ved anvendelse af en voksafspændingsmiddel skal der sørges for en fuldstændig tørring. Hvis indstøbningsmassen kommer i kontakt med voksafspændingsmiddel forhindres en fuldstændig afbinding, hvilket fører til uregelmæssigheder i indstøbningsmassens overflade.

Bearbejdning

Til ændring af koncentrationen af PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. anvendes udelukkende destilleret vand. Til en præcis dosering af væsken kan der anvendes en doseringssprøjte.

Bemærk: Anvend aldrig udkrystalliseret væske.

Jo højere koncentrationen af PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E., desto højere ekspansion.

Koncentration af væsken

Legeringer	Keramik-legeringer		K&B legeringer / BioUniversal legeringer	
	PCT FlexVest Liquid	Destilleret vand	PCT FlexVest Liquid	Destilleret vand
Højguldholdige og guldreducerede K&B legeringer	60–80%	40–20%	50–60%	50–40%
Pd-basis- og keramik-legeringer	70–80%	30–20%	70–80%	30–20%
Ædelmetalfri legeringer (Co Cr / Ni Cr)	80–100%	20–0%	80–100%	20–0%

Blandingsforhold

60 g pulver	13 ml blanding PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. // dest. Vand
90 g pulver	20 ml blanding PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. // dest. Vand
160 g pulver	35 ml blanding PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. // dest. Vand

Bemærk: De angivne blandingsforhold er retningsgivende og kan variere afhængig af legeringstype og støbeteknik.

Blanding

Inden blanding skylles den rene blandingskål med vand. Den afmålte mængde PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. hældes først i skålen og derefter hældes pulveret i. Begge komponenter blandes med en spatel til en homogen masse. Blandeskålen placeres i vakuumapparatet. Vakuum indsættes. Når vakuum er indtruffet blandes i 90 sek. Efter blanding holdes vakuum i yderligere 15 sek. og derefter udlignes vakuum i blandeskålen manuelt.

Bemærk: En ikke fuldstændigt rengjort eller en med kraftige ridser forsynet blandeskål absorberer indtil 2 ml af blande væsken. Forlængelse af blandetiden medfører en glattere støbeoverflade, analogt med gipsbundne indstøbningsmasser til K&B støbelegeringer.

Indstøbning

Med forsigtigt vibrerende bevægelser hældes PCT FlexVest langsomt og kontinuerligt ind i kyvetten. Vibreringen skal ophøre straks når kyvetten er fyldt og herefter må indstøbningsmassen ikke berøres.

Bemærk: Det kan anbefales at fylde vanskeligt tilgængelige områder på voksmodelleringen med PCT FlexVest for at undgå luftlommer.

Arbejdstid

Arbejdstiden er 5 min. ved 23 °C stuetemperatur.

Bemærk: Pulver og væske opbevares på et tørt og køligt sted. Væskebeholderen lukkes tæt straks efter brug. Pulver og væske bør have samme temperatur (ideelt 17–22 °C).

Bemærk: Ved arbejdstemperaturer på >24 °C øges afbindingsekspansionen tydeligt. Ved lavere temperaturer < 16 °C reduceres afbindingsekspansionen.

Afbindingstid

Afbindingstiden er ca. 20–30 min. ved 23 °C stuetemperatur, afhængig af kyvetring-størrelse.

Efter den termiske reaktion gøres overflade ru således at gasserne bedre kan undvige ved voksudbrænding.

Bemærk: Kyvet skal afbinde fuldstændigt inden videre bearbejdning!

Lynopvarmning

Hurtig opvarmning kan udføres op til 8 timer efter afbinding. Kyvetring stilles opad med støbetragten rettet nedad i ovnen uden direkte kontakt med bundpladen (afstandsholder) eller lægges vandret i den forvarmede ovn (max. 850 °C). Hvis en højere temperatur er nødvendig, kan de efter placeringen ved 850 °C øge temperaturen til den ønskede sluttemperatur. Den maksimale temperatur for indstøbningsmassen er 1050 °C. ved legeringer med lavere sluttemperatur sættes kyvetten ind ved 850 °C og derefter reduceres til den anbefalede temperatur.

Bemærk: Overhold venligst anvisningerne fra legeringsproducenten angående forvarmetemperaturen.

Holdetider

Kyvetring størrelse 1	30 – 45 min.
Kyvetring størrelse 3	45 – 60 min.
Kyvetring størrelse 6	60 – 75 min.
Kyvetring størrelse 9	75 – 90 min.

Bemærk: Ved anvendelse af modelleringsplast der forbrænder fuldstændigt skal holdetiden øges 10 min. Bemærk producentens anvisninger! Hvis flere kyvetter opvarmes samtidigt i forvarmeovnen skal forvarme tiden øges tilsvarende.

Konventionel opvarmning / holdetider

Indstøbningsmassen skal mindst afbinde 1 time. Kyvetten sættes i ovnen ved stuetemperatur. Temperaturen øges jævnt efterstående tabel.

Temperatur	T-stigning	Holdetid 1x	Holdetid 3x	Holdetid 6x	Holdetid 9x
23–270°C	7–10°C/min	30–60 min	30–60 min	30–60 min	30–60 min
270–560°C	7–10°C/min	20 min	20 min	30 min	60 min
Fra 560 °C til sluttemperatur	7–10°C/min	30 min	45 min	60 min	60 min

* max. sluttemperatur er 1050 °C

Bemærk: Ved anvendelse af modelleringsplast der forbrænder fuldstændigt skal holdetiden øges 10 min. Bemærk producentens anvisninger! Hvis flere kyvetter opvarmes samtidigt i forvarmeovnen skal forvarme tiden øges tilsvarende.

Støbning

Støbning efter legeringsproducentens brugsanvisning.

Afkøling / udtagning

Efter støbning sættes kyvetten til luftafkøling til stuetemperatur. Afkøles ikke brat i vand. Inden udtagning gøres kyvetten våd for at undgå støvudvikling. Anvend gipstang. Brug ikke hammer. Rester af indstøbningsmasse fjernes i ultralydsbad eller forsigtigt med Glanzstrahlperlen / Al₂O₃.

Opbevaring

PCT FlexVest Pulver og PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. opbevares tæt lukket på et tørt og køligt sted.

Opbevarings- og transporttemperatur PCT FlexVest Pulver og PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. er 12–28 °C.

Den ideelle arbejdstemperatur er 17–22 °C.

PCT FlexVest er følsom overfor frost. Hvis PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. får en gealeagtig konsistens eller indeholder krystaller må den ikke anvendes.

PCT FlexVest Pulver og PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. har en holdbarhed på 2 år hvis opbevaringen overholdes.

Advarsel

Indstøbningsmassen indeholder kvarts. Undgå indånding af støv!. Risiko for lungeskader (silikose, lungekræft). Posen åbnes med saks og støvudvikling undgås ved opfyldning af blandeskålen. Den tomme pose skylles ren inden bortskaftelse. Støv ved arbejdspladsen fjernes fugtigt. For at undgå støv ved udtagning skal den helt afkølede kyvet lægges kortvarigt i vand. Ved sandblæsning anvendes udsugning med finstøvfiltre.

Materialspecifikationer (ISO 9694)

	PCT FlexVest Liquid 100 %	PCT FlexVest Liquid H.E. 100 %
Blandingsforhold	100 g : 22 ml	100 g : 22 ml
Flydelængde	Ca. 14 cm	Ca. 14 cm
Start af afbinding	Ca. 10 min	Ca. 10 min
Trykstyrke	Ca. 5 MPa	Ca. 5 MPa
Afbindingseksansion	1,5 %	1,5 %
Termisk ekspansion	1,0 %	1,3 %

Leveringsform*

PCT FlexVest Trial Kit (90 g < 4 / 100 ml)

PCT FlexVest 4 kg (60 g x 67)

PCT FlexVest 4 kg (90 g x 45)

PCT FlexVest 4 kg (160 g x 25)

PCT FlexVest 5 kg

PCT FlexVest Liquid 1000 ml

PCT FlexVest Liquid H.E. 1000 ml

PCT FlexVest Liner 20 m

* Leveringsform kan variere i forskellige lande.

Produktet er udviklet til dentalt brug og må kun benyttes som beskrevet i brugsanvisningen. Skader som skyldes forkert brug eller anvendelse påtager producenten sig intet ansvar for. Derudover er brugeren af produktet forpligtet til på eget ansvar at sikre sig at produktet er egnet til den givne anvendelse, navnlig hvis anvendelsen ikke er anført i brugsanvisningen.

PCT® FlexVest

Suomi

Käyttöohjeet

PCT FlexVest on fosfaattisidonnainen, hieletön valumateriaali käytettäväksi tarkkuusmetallivaluihin. PCT FlexVestiä voidaan käyttää sovellettaessa perinteistä polttotekniikkaa tai nopeaa polttotekniikkaa.

Indikaatiot

- Jalometallit
- Epäjalot metallit
- Valu käytettäessä metallista valurengasta
- Renkaaton valu

Kontraindikaatio

- Prässätyt keramiikat (esim. IPS Empress)

Käyttö

Vahamalli

Valmista vahamallit kruunuille ja siltarungoille.

Resiinimalli

Päilystä muotoiluresiineistä valmistetut mallit ohuella vahakerroksella.

Valukanavointi

Kiinnitä sopivanuuriset valukanavat siltarunkoon käyttäen suoraa tai epäsuoraa menetelmää. (Katso käyttöohjeita)

Valu käytettäessä metallista valurengasta

Annostele **yksi kerros** PCT Flex Vest Lineria, jos käytät koon 1 tai 3 valurenkaita ja **kaksi kerrosta**, jos renkaan koko on 6 tai 9 tai jos käytetään epäjaloa metallia.

Kosteuta PCT FlexVest Liner kevyesti. Ime ylimääräinen vesi pois painamalla pala kuivavaa liinaa kostean materiaaliin. Vuoraa metallinen valurengas kostealla liinalla. Anna liinan päiden limittyä noin 0.5 cm. Paina seuraavaksi liina paikalleen.

Varmista, että PCT FlexVest Liner ulottuu metallivalurenkaan yläreunaan asti. Aseta PCT FlexVest Linerilla vuorattu valurengas varovasti pohjamuotille.

Huomautus: Kaikki vahan pinnan jännitystä poistavat aineet tulee täysin kuivata pois. Valumateriaali saattaa kovettua epätodellisesti jouduttuaan kosketukseen tällaisen aineen kanssa, mikä puolestaan saattaa tehdä valusta epätasaisen.

Työstö

Käytä ainoastaan tislattua vettä mukauttaessasi PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. konsentraatiota. Parhaiten se sujuu käyttämällä annosteluruiskua, jotta säiliöstä saadaan tarvittava määrä nestettä.

Huomautus: Älä käytä sekoitusnestettä, joka on kiteytynyt. Mitä suurempi PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. -nestekonsentraatio, sitä enemmän valumateriaali tulee laajenemaan.

Sekoitusnesteiden konsentraatio

Metallit	Päällepolttometallit		S&K/Bio-universaalit metallit	
	PCT FlexVest Liquid	Tislattu vesi	PCT FlexVest Liquid	Tislattu vesi
Korkeakultaiset ja vähemmän kulta sisältävät metallit	60–80%	40–20%	50–60%	50–40%
Pd-pohjaiset metallit	70–80%	30–20%	70–80%	30–20%
Epäjalot metallit (Co Cr / Ni Cr)	80–100%	20–0%	80–100%	20–0%

Sekoitusuhde

60 g jauhetta	13 ml sekoitus PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. // tislattu vesi
90 g jauhetta	20 ml sekoitus PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. // tislattu vesi
160 g jauhetta	35 ml sekoitus PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. // tislattu vesi

Huomautus: Yllämainitut sekoitusuhheet ovat suosituksia. Muutokset saattavat olla tarpeellisia käytettäessä eri metalleja ja valutekniikoita.

Sekoitus

Huuhtele puhdas sekoitusastia vedellä ennen sekoitusta.

Vie etukäteen mitattu PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. sekoitusmaljaan. Lisää etukäteen punnittu jauhe nesteeseen.

Sekoita kaksi komponenttia lastalla homogeeniseksi sekoitukseksi. Aseta sekoitusastia vakuuilaiteeseen. Aseta vakuuuriarvo. Kun asetettu vakuumi on valmis, sekoita 90 sekunnin ajan. Kun sekoitus on tehty, ylläpidä vakuumia vielä 15 sekuntia ja sen jälkeen täytä sekoitusmalja käsin.

Huomautus: Sekoitusmaljat, jotka eivät ole täysin puhtaita tai ovat pahasti naarmuuntuneita, voivat imeä sekoitusnestettä jopa 2 ml. Pidennetyt sekoitusajat saattavat aiheuttaa valunpintojen pehmenemistä, jolloin valutulos on samankaltainen kuin käytettäessä kipsisidonnaisia valumateriaaleja kruunu/silta valumetalleihin.

Valu

Kaada PCT FlexVest valurenkaaseen hitaasti ja vakaasti kevyesti vibraten. Lopeta valurenkaan vibraus mahdollisimman nopeasti sen täytyttyä.

Huomautus: Parhaita olisi peittää ensin mallin vaikeimmat ja hankalimmat saavutettavissa olevat osat ilmakuplien syntyminen välttämiseksi.

Työskentelyaika

Työskentelyaika on 5 minuuttia huoneen lämpötilassa 23 °C (73 °F).

Huomautus: Jauhe ja neste tulee aina säilyttää viileässä ja kuivassa paikassa. Sulje sekoitusnestesäiliö tiiviisti välittömästi käytön jälkeen. Jauheen ja sekoitusnesteen tulisi olla käytettäessä lämpötilaltaan samanlaiset (mieluiten 17–22 °C / 63–72 °F).

Huomautus: Jos työskentelylämpötila on > 24 °C (> 75 °F), kovettumislajeneminen on huomattavasti suurempaa, kun taas

matalat työskentelylämpötilat < 16 °C (< 61 °F) supistavat kovettumisaajenemista.

Kovettumisaika

Nopea kuuminen voidaan suorittaa kovettumista seuraavien 8 tunnin aikana.

Huoneen lämpötilassa 23 °C (73 °F) kovettumisaika on 20–30 minuuttia käytettävän valurenkaan koosta riippuen (nopea poltto). Lämpöreaktion päätyttyä valun pinta karhennetaan. Tämä myötävaikuttaa kaasujen poistumiseen polton ensimmäisissä vaiheissa.

Huomautus: Anna valun kovettua täydellisesti ennen kuin etenet polttovaiheeseen!

Nopea poltto

Aseta valurengas pystyasentoon max. 850 °C (1562 °F) esikuunnennettuun uuniin valukanavan aukon ollessa alapäin ja kohotettuna siten, ettei valu kosketa pohja-alustaa (spacer), tai aseta vaihtoehtoisesti valurengas vaakasuoraan. Jos tarvitaan korkeampaa lämpötilaa, aseta valurengas 850 °C (1562 °F) esikuunnennettuun uuniin ja sen jälkeen nosta lämpötilaa lopulliseen astelukemaan. Valumateriaalin maksimilämpötila on 1050 °C (1922 °F). Jos käytetään matalampia lämpötiloja vaativia metalleja, aseta valurengas 850 °C (1562 °F) esikuunnennettuun uuniin ja pudota tämän jälkeen lämpötilaa valmistajan antamien ohjeiden mukaan.

Huomautus: Huomioi käytettävän metallin valmistajan antamat, esikuunnennusta koskevat ohjeet.

Pitoaika

Valurengaskoko 1	30 – 45 min
Valurengaskoko 3	45 – 60 min
Valurengaskoko 6	60 – 75 min
Valurengaskoko 9	75 – 90 min

Huomautus: Jos käytetään muotoiluresiinejä, jotka palavat jäänteitä jättämättä, pitoaikaa tulee lisätä 10 minuutilla. Huomioi valmistajan antamat ohjeet! Jos esikuunnennettuun uuniin asetetaan useita valurenkaita samanaikaisesti, pitoaikaa tulee vastaavasti lisätä.

Perinteinen poltto / pitoajat

Anna valumateriaalin kovettua vähintään 1 tunnin ajan. Aseta valurengas uuniin huoneen lämpötilassa. Nosta lämpötilaa allaolevan taulukon mukaisesti.

Lämpötila	Lämpötilan nousu	Pitoaika 1x	Pitoaika 3x	Pitoaika 6x	Pitoaika 9x
23–270°C	7–10°C/min	30–60 min	30–60 min	30–60 min	30–60 min
270–560°C	7–10°C/min	20 min	20 min	30 min	60 min
alkaen 560 °C/1040°F:esta ja päättyen lopulliseen lämpötilaan*	7–10°C/min	30 min	45 min	60 min	60 min

* max. lopullinen lämpötila on 1050 °C / 1920 °F

Huomautus: Jos käytetään muotoiluresiinejä, jotka palavat jäänteitä jättämättä, pitoaikaa tulee lisätä 10 minuutilla. Huomioi valmistajan antamat ohjeet! Jos esikuunnennettuun uuniin asetetaan useita valurenkaita samanaikaisesti, pitoaikaa tulee vastaavasti lisätä.

Valu

Vala metalli noudattaen valmistajan antamia ohjeita.

Jäähdyttäminen / Valun purku

Kun metalli on valettu, valurengas jätetään jäähtymään huoneen lämpötilaan. Älä jäähdytä vedessä. Kastele valurengas ennen valun purkua vedessä estääksesi pölyn muodostumisen. Käytä kipsipihettä. Älä käytä vasaraa valun purkuun. Poista valujäänteet valusta ultraäänipuhdistusliuoksella tai käyttämällä varovaisesti jet-puhdistusainetta/AL:O₃.

Säilytys

PCT FlexVest jauhe ja PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. tulee aina säilyttää viileässä, kuivassa paikassa, ja säiliöt tulee pitää tiukasti suljettuina silloin kun niitä ei käytetä. PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. ja PCT FlexVest jauheen säilytys- ja kuljetuslämpötila on 12–28 °C (54–82 °F). Ihanteellista olisi käyttää materiaaleja 17–22 °C (63–72 °F):en lämpötilassa. PCT FlexVest on herkkä jäätympisteiden alapuolella oleville lämpötiloille. Älä käytä PCT FlexVest nestettä, jos sen koostumus on hyytelömäinen tai kiteytynyt. PCT FlexVest jauheen ja PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. käyttöaika on kaksi vuotta, jos ne on säilytetty annettujen säilytysohjeiden mukaisesti.

Varoitukset

Valut sisältävät kvartseja. **Älä hengitä pölyä!** Pöly saattaa aiheuttaa myöhemmin keuhkovaurioita (kivipölykeuhko, keuhkosyöpä). Käytä saksia avatessasi pusseja. Vältä pölynmuodostusta kaataessasi pussien sisältöä maljaan. Huuhtelee tyhjät pussit vedellä ennen niiden hävittämistä. Poista pöly aina työskentelytilastasi käyttämällä kosteaa puhdistusmenetelmää. Upota jäähtynyt valurengas lyhyeksi hetkeksi veteen pölyn muodostumisen välttämiseksi valun aikana. Käytä hienopölysuotimella varustettua imuria hiekkapuhaltaessasi valuja.

Materiaaliminaisuudet (ISO 9694)

	PCT FlexVest Liquid 100 %	PCT FlexVest Liquid H.E. 100 %
Sekoitusuhde	100 g : 22 ml	100 g : 22 ml
Virtaus	noin14 cm	noin14 cm
Kovettumisaajan alkaminen	noin 10 min	noin 10 min
Puristuslujuus	noin 5 MPa	noin 5 MPa
Kovettumisaajeneminen	1.5 %	1.5 %
Lämpölaajeneminen	1.0 %	1.0 %

Pakkausmuodot*

PCT FlexVest Trail Kit (90 g x 4 / 100ml)
PCT FlexVest 4 kg (60 g x 67)
PCT FlexVest 4 kg (90 g x 45)
PCT FlexVest 4 kg (160 g x 25)
PCT FlexVest 5 kg
PCT FlexVest Liquid 1000 ml
PCT FlexVest Liquid H.E. 1000 ml
PCT FlexVest Dosing bottle
PCT FlexVest Liner 20 m

* Pakkaukset voivat vaihdella maaakohtaisesti.

Tämä materiaali on tarkoitettu ainoastaan hammassäätieteelliseen käyttöön. Materiaalia tulee käsitellä tarkasti käyttöohjeita noudattaen. Valmistaja ei vastaa vahingoista, jotka johtuvat siitä, että käyttöohjeita tai ohjeiden mukaista sovelta-misalaa ei noudateta. Materiaalin soveltuvuuden testaaminen muuhun kuin ohjeissa mainittuun tarkoitukseen on käyttäjän vastuulla. Kuvaukset ja tiedot eivät takaa ominaisuuksia eivätkä ole sitovia.

PCT® FlexVest

Norsk

PCT FlexVest er et nytt grafitfritt, fosfatbundet investment til presisjonsavstøp av legeringer. PCT FlexVest egner seg til den konvensjonelle oppvarmings- og hurtigoppvarmingsteknikken.

Indikasjon

- Edelmetall-legeringer
- Edelmetallfrie krone- og brolegeringer
- Metallring-investering
- Investering uten metallring

Kontraindikasjon

- Presskeramikker (f.eks. IPS Empress)

Bearbeiding

Voksmølleringer

Modellere krone- og broskjeletter

Kunststoffmodelleringer

Dekke kunststoffmodellering med et tynt vokssjikt

Påsetting av støpekanaler

Forsyn broskjelettet med riktig dimensjonerte støpekanaler, med direkte eller indirekte metode (se bearbeidingsanvisningene).

Investering med metall-muffel-ringer

Til metallmuffelringer i størrelsene 1 + 3 brukes **ett lag**, til størrelsene 6 + 9 samt til samtlige edelmetallfrie legeringer **to lag**. Bruk PCT FlexVest Liner. Fukt PCT FlexVest Liner-en. Sug opp overflødig vann ved å legge på et tørt stykke liner. Legg fuktet liner i metallmuffelringen, la den overlape med om lag 0,5 cm i skjøten, og trykk så fast. PCT FlexVest Liner-en skal ligge kant-i kant med den øvre kanten på metallmuffelringen. Plasser den klargjorte metallmuffelringen med PCT FlexVest Liner forsiktig på muffelsokkelen.

Merk: Hvis det brukes voksavspenningsmiddel, må man passe på at objektet blir fullstendig tørt. Hvis investmentet kommer i kontakt med voksavspenningsmiddelet, hindres en fullstendig herding og det fører til uregelmessigheter i investmentoverflaten.

Bearbeiding

Vil man endre konsentrasjonen av PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E., skal det bare brukes destillert vann. Til å måle opp eksakt væskemengde kan man bruk doseringsprøyte.

Merk: Ikke bruk utkrystallisert blandevevæske.

Jo høyere konsentrasjonen av PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. er, desto større blir ekspansjonen.

Konsentrasjon av blandevevæske

Legeringer	Porselenslegeringer		K&B støpelegeringer/ BioUniversal-leg.	
	PCT FlexVest Liquid	Destillert vann	PCT FlexVest Liquid	Destillert vann
Gullholdige og gull-reduerte legeringer	60–80%	40–20%	50–60%	50–40%
Palladium-basis-legeringer	70–80%	30–20%	70–80%	30–20%
Edelmetallfrie legeringer (Co Cr / Ni Cr)	80–100%	20–0%	80–100%	20–0%

Blandingsforhold

60 g Pulver	13 ml blanding PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. // dest. vann
90 g Pulver	20 ml blanding PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. // dest. vann
160 g Pulver	35 ml blanding PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. // dest. vann

Merk: De angitte blandingsforholdene er standardverdier og kan variere avhengig av legeringstype og støpeteknikk.

Blanding

Før blanding skal det rene blandebeget skylles med vann. Hell først den doserte mengden PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. i blandebeget og hell så i pulveret. Bland de to komponentene med en spatel til en homogen masse. Sett blandebeget i vakuumparatet. Still inn vakuum. Når det er oppnådd vakuum, skal det blandes i 90 sek. Etter blandeprosessen skal vakuuet opprettholdes i ytterligere 15 sek. og deretter slippes luft inn til blandebeget manuelt.

Merk: Et ufullstendig rengjort blandebeget eller ett som har kraftige riper, absorberer opptil 2 ml av blandevevæskene. En forlengelse av blandetiden fører til glattere støpeoverflater, omtrent som ved gipsbundne investmenter til K&B-støpelegeringer.

Investering

Under lette ristebevegelser helles PCT FlexVest langsomt og jevnt over i støpemuffelen. Stopp ristebevegelsene straks etter at alt er helt over og ikke rør investmentet.

Merk: Det anbefales å fylle de vanskelig tilgjengelige stedene av voksmølleringen på forhånd med PCT FlexVest for å unngå luftlommer.

Bearbeidingstid

Bearbeidingstiden er på 5 min. ved en romtemperatur på 23 °C. Merk: Pulver og væske skal oppbevares på et tørt og kjølig sted. Blandevevæskene må lukkes tett igjen straks etter bruk. Pulver og blandevevæske bør ha samme temperatur (ideelt 17–22 °C).

Merk: Ved bearbeidingstemperaturer på > 24 °C tiltar avbindingsekspansjonen betydelig, ved lavere temperaturer < 16 °C reduseres avbindingsekspansjonen.

Herdetid

Herdetiden er på ca. 20–30 min. avhengig av muffelringstørrelsen ved en romtemperatur på 23 °C. Etter utbrenning av voksen må overflaten gjøres ru, slik at gassene lettere kan slippe ut.

Merk: La muffelen herde fullstendig før videre bearbeiding!

Hurtigoppvarming

Hurtigoppvarmingen kan skje opptil 8 timer etter herdingen. Sett muffelringen loddrett inn i ovnen med støpekeglen ned, uten direkte kontakt med bunnplaten, eller legg den vannrett inn i den forvarmede ovnen (maks. 850 °C). Dersom det skulle være behov for høyere temperatur, øker du temperaturen til ønsket slutt-temperatur etter at muffelringen er satt inn ved 850 °C. Maksimumstemperatur for investmentet er 1050 °C. Ved legeringer med lavere slutt-temperatur, settes muffelen på ved 850 °C og så senkes temperaturen til anbefalt nivå.

Merk: Vennligst følg angivelsene fra produsenten av legeringen angående forvarmings-temperaturen.

Holdetider

Muffelringstørrelse 1	30 – 45 min.
Muffelringstørrelse 3	45 – 60 min.
Muffelringstørrelse 6	60 – 75 min.
Muffelringstørrelse 9	75 – 90 min.

Merk: Ved bruk av modellermaterialer som brenner uten å etterlate seg rester, må holdetiden økes med 10 min. Følg produsentens anvisninger! Hvis flere muffler vammes opp samtidig i forvarmingsovnen, skal holdetiden forlenges tilsvarende.

Konvensjonell oppvarming/holdetider

La investmentet herdes i minst 1 time. Sett muffelen inn i ovnen ved romtemperatur. Gjennomfør temperaturstigning iht. nedenstående tabell.

Temperatur	T-stigning	Holdetid 1x	Holdetid 3x	Holdetid 6x	Holdetid 9x
23–270°C	7–10°C/min	30–60 min	30–60 min	30–60 min	30–60 min
270–560°C	7–10°C/min	20 min	20 min	30 min	60 min
fra 560 °C til slutt-temperatur*	7–10°C/min	30 min	45 min	60 min	60 min

* Maks. slutt-temperatur er 1050 °C

Merk: Ved bruk av modelleringsmaterialer som brenner uten å etterlate seg rester, må holdetiden økes med 10 min. Følg produsentens anvisninger! Hvis flere muffler vammes opp samtidig i forvarmingsovnen, skal holdetiden forlenges tilsvarende.

Støping

Følg anvisningen fra legeringsprodusenten ved støping.

Avkjøling/fjerning av investment

Etter støpingen skal muffelen luftavkjøles til romtemperatur. Ikke bråkjøl den i vann. Før investmentet tas ut, skal muffelen vannes for å unngå støvutvikling. Bruk gipstang. Ikke bruk hammer.

Fjern restene av investmentmassen i ultralydbad eller forsiktig med glassperler/Al₂O₃.

Lagringsbetingelser

PCT FlexVest Pulver og PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. skal oppbevares tett lukket på et tørt og kjølig sted.

Lager- og transporttemperaturen for PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. og PCT FlexVest Pulver ligger på 12–28°C.

Den ideelle bearbeidingstemperaturen ligger på 17–22 °C.

PCT FlexVest tåler ikke frost, dersom PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. får en geléaktig konsistens eller krystalliseres, må den ikke brukes mer.

PCT FlexVest Pulver og PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. har en holdbarhet på to år ved foreskrevet oppbevaring.

Advarsler

Investmentmasser inneholder kvarts. Unngå innånding av støv! Fare for lungeskader (silikose, lungekreft). Åpne posen med en saks og unngå støvdannelse ved fylling av blandedegeret. Tomme poser skal skylles med vann før de kastes. Støv på arbeidsplassen skal bare fjernes i fuktig tilstand. For å unngå støv ved fjerning av investmentet, legges muffelen et øyeblikk i vann etter at den er fullstendig avkjølt etter støpingen. Ved sandblåsing skal det brukes avsug med finstøvfiler.

Materialspesifikasjoner (ISO 9694)

	PCT FlexVest Liquid 100 %	PCT FlexVest Liquid H.E. 100 %
Blandingsforhold	100 g : 22 ml	100 g : 22 ml
Flyteegenskaper	ca. 14 cm	ca. 14 cm
Begynnelsen av herdetiden	ca. 10 min.	ca. 10 min.
Trykkfasthet	ca. 5 mPa	ca. 5 mPa
Herdeekspansjon	1,5 %	1,5 %
Termisk ekspansjon	1,0 %	1,3 %

Leveringsenheter*

PCT FlexVest Trail Kit (90 g x 4 / 100ml)

PCT FlexVest 4 kg (60 g x 67)

PCT FlexVest 4 kg (90 g x 45)

PCT FlexVest 4 kg (160 g x 25)

PCT FlexVest 5 kg

PCT FlexVest Liquid 1000 ml

PCT FlexVest Liquid H.E. 1000 ml

PCT FlexVest Liner 20 m

* Leveringsprogrammet kan avvike fra dette i enkelte land.

Produktet er utviklet til bruk på det odontologiske området og må bearbeides i henhold til bruksanvisningen. Produsenten påtar seg intet ansvar for skader som oppstår på grunn av annen bruk eller ufagmessig bearbeiding. I tillegg er brukeren forpliktet til på forhånd og på eget ansvar å undersøke om produktet egner seg og kan brukes til de tiltenkte formål dersom disse formålene ikke er oppført i bruksanvisningen. Dette gjelder også dersom materialene blandes med eller bearbeides sammen med produkter fra våre konkurrenter.

PCT® FlexVest

Nederlands

PCT FlexVest is een nieuwe, grafietvrije, fosfaatgebonden inbedmassa voor het zeer precies gieten van legeringen. PCT FlexVest is geschikt voor toepassing volgens de conventionele opwarmtechniek en voor de snelle opwarmtechniek.

Indicatie

- Edelmetaallegeringen
- Kronen- en bruggenlegeringen zonder edelmetalen
- Inbedding met metalen ring
- Inbedding zonder metalen ring

Contra-indicatie

- Perskeramiek (bijv. IPS Empress)

Verwerking

Wasmodellaties

Onderstructuren voor kronen en bruggen modelleren

Kunststofmodellaties

Kunststofmodellaties voorzien van een dunne waslaag

Plaatsen van de gietkanalen

Voorzie bij toepassing van de directe of indirecte methode (zie de verwerkingsinstructies) de onderstructuur van bruggen van voldoende gedimensioneerde gietkanalen.

Inbedden met behulp van metalen moffelingen

Voor metalen moffelingen met grootte 1+3 **één laag**, voor moffelingen met grootte 6+9 en voor alle legeringen zonder edelmetaal **twee lagen**.

Maak gebruik van PCT FlexVest Liner. Maak de PCT FlexVest Liner vochtig en zuig overtollig water op met een droog stuk liner. Bekleed de metalen moffeling met het vochtige stuk liner, dat op de plek van de naad ongeveer 0,5 cm moet overlappen, en druk het aan. De PCT FlexVest Liner mag niet boven de **bovenkant** van de metalen moffeling uitsteken. Plaats de op deze wijze voorbereide metalen moffeling met PCT FlexVest Liner voorzichtig op de moffelbasis.

Opmerking: Wanneer u gebruik maakt van een wasontspanningsmiddel, let u er dan op dat dit middel volledig opgedroogd is. Wanneer de inbedmassa in contact komt met het wasontspanningsmiddel wordt een volledige uitharding tegengegaan, zodat er onregelmatigheden kunnen ontstaan aan het oppervlak van de inbedmassa.

Verwerking

Gebruik voor het aanpassen van de concentratie van PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. alleen gedistilleerd water. Voor het afmeten van de exacte hoeveelheid vloeistof kan een doseerspuit worden gebruikt.

Opmerking: Gebruik geen uitgekristalliseerde aanmengvloeistof. Naarmate de concentratie van de PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. toeneemt, wordt de expansie hoger.

Concentratie van de aanmengvloeistof

Legeringen	Keramische legeringen		Gietlegeringen voor kronen en bruggen / BioUniversal-legeringen	
	PCT FlexVest Liquid	gedistilleerd water	PCT FlexVest Liquid	gedistilleerd water
Legeringen met een hoog goudgehalte en legeringen met een verlaagd goudgehalte	60–80%	40–20%	50–60%	50–40%
Palladiumlegeringen	70–80%	30–20%	70–80%	30–20%
Legeringen zonder edelmetaal (Co Cr / Ni Cr)	80–100%	20–0%	80–100%	20–0%

Mengverhouding

60 g poeder	13 ml PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. gemengd met gedistilleerd water
90 g poeder	20 ml PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. gemengd met gedistilleerd water
160 g poeder	35 ml PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. gemengd met gedistilleerd water

Opmerking: de opgegeven mengverhoudingen zijn richtwaarden en kunnen afhankelijk van het type legering en de giettechniek variëren.

Aanmengen

Spoel voor het aanmengen de schone mengbeker uit met water. Doe de gedoseerde hoeveelheid PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. in de mengbeker en voeg vervolgens het poeder toe. Meng de beide componenten met een spatel tot er een homogene massa ontstaat. Plaats de mengbeker in het vacuümapparaat en stel het vacuüm in. Wanneer het vacuüm is bereikt, moet het materiaal opnieuw gedurende 90 sec. worden gemengd. Hou het vacuüm na het mengproces gedurende 15 sec. aan en hef het vacuüm vervolgens handmatig op. **Opmerking:** een mengbeker die niet helemaal schoon is of veel krassen heeft, kan tot 2 ml aanmengvloeistof absorberen. Het verlengen van de aanmengtijd leidt tot gladdere oppervlakken van het gietstel, zoals ook bij gipsgebonden inbedmassa's voor het gieten van kronen en bruggen.

Inbedden

Giet PCT FlexVest met lichte schudbewegingen langzaam en in een continue stroom in de gietmoffel. Stop onmiddellijk met schudden zodra de gietmoffel volledig gevuld is en raak de inbedmassa niet aan. **Opmerking:** het is aan te raden om eerst de moeilijk bereikbare plaatsen van de wasmodellatie met PCT FlexVest te vullen. Zo wordt voorkomen dat luchtballen ingesloten worden.

Verwerkingstijd

De verwerkingstijd bedraagt 5 min. bij een omgevings-temperatuur van 23°C. **Opmerking:** bewaar poeder en vloeistof op een koude en droge plaats. Sluit de aanmengvloeistof direct na gebruik weer goed af. Het poeder en de aanmengvloeistof moeten dezelfde temperatuur hebben (lieft tussen de 17°C en 22°C). **Opmerking:** bij verwerkingstemperaturen van meer dan 24°C neemt de bindingsexpansie duidelijk toe, bij temperaturen lager dan 16°C neemt de bindingsexpansie af.

Bindingstijd

De bindingstijd bedraagt ongeveer 20 à 30 min. afhankelijk van de grootte van de moffeling en uitgaande van een omgevingstemperatuur van 23°C.

Ruw na de thermische reactie het oppervlak op, zodat bij het uitdampen van de was de gassen beter kunnen ontsnappen.

Opmerking: laat de moffel volledig uitharden voor ermeer wordt verder gewerkt!

Snelle opwarming

Snelle opwarming is tot 8 uur na het uitharden mogelijk.

Plaats de moffeling rechtop, met de giettrechter naar beneden en zonder dat hij direct contact maakt met de bodemplaat (gebruik afstandhouders), of leg hem horizontaal in de oven, die tot maximaal 850°C is voorverwarmd. Wanneer een hogere temperatuur noodzakelijk is, kunt u de temperatuur na plaatsing verhogen van 850°C tot de gewenste eindtemperatuur.

De maximale temperatuur voor de inbedmassa bedraagt 1050°C. Bij legeringen waarvoor een lagere eindtemperatuur noodzakelijk is, plaatst u de moffel bij een temperatuur van 850°C in de oven en laat de temperatuur daarna dalen tot de aanbevolen eindtemperatuur.

Opmerking: volg ten aanzien van de voorverwarmtemperaturen de aanwijzingen van de fabrikant van de legering.

Baktijd

Moffeling grootte 1	30 – 45 min.
Moffeling grootte 3	45 – 60 min.
Moffeling grootte 6	60 – 75 min.
Moffeling grootte 9	75 – 90 min.

Opmerking: wanneer u gebruik maakt van modellerings-kunststoffen die verbranden zonder achterlating van resten, moet de baktijd altijd met 10 min. worden verhoogd. Let op de aanwijzingen van de fabrikant! Wanneer in de voorverwarmoven tegelijkertijd meerdere moffels worden verwarmd, moet de baktijd hieraan worden aangepast.

Conventionele opwarming/baktijden

Laat de inbedmassa ten minste gedurende 1 uur binden. Plaats de moffel bij kamertemperatuur in de oven. Verhoog de temperatuur overeenkomstig de waarden in de onderstaande tabel.

Temperatuur	T-stijging	Baktijd 1x	Baktijd 3x	Baktijd 6x	Baktijd 9x
23 tot 270°C	7–10°C/min	30–60 min	30–60 min	30–60 min	30–60 min
270 tot 560°C	7–10°C/min	20 min	20 min	30 min	60 min
vanaf 560°C tot eindtemperatuur*	7–10°C/min	30 min	45 min	60 min	60 min

* (max. eindtemperatuur bedraagt 1050°C)

Opmerking: wanneer u gebruik maakt van modellerings-kunststoffen die verbranden zonder achterlating van resten, moet de baktijd altijd met 10 min. worden verhoogd. Let op de aanwijzingen van de fabrikant! Wanneer in de voorverwarmoven tegelijkertijd meerdere moffels worden verwarmd, moet de baktijd hieraan worden aangepast.

Gieten

Het gietproces wordt uitgevoerd conform de gebruiksaanwijzing van de fabrikant van de legering.

Afkoelen en uitbedden

Laat na het gieten de moffel aan de open lucht tot kamertemperatuur afkoelen. Laat de moffel niet in water afschrikken.

Maak de moffel voor het uitbedden nat met water, zodat stofontwikkeling wordt vermeden. Maak voor het uitbedden gebruik van een gipstang. Gebruik voor het uitbedden geen hamer. Verwijder de resten van de inbedmassa in een ultrasoon bad of probeer het materiaal voorzichtig met glansstraalparels/AL₂O₃ te verwijderen.

Speciale voorzorgsmaatregelen bij opslag en transport

Bewaar PCT FlexVest poeder en PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. goed afgesloten op een koele en droge plaats. De opslag- en transporttemperatuur voor PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. en PCT FlexVest poeder bedraagt 12 à 28°C. De ideale verwerkings-temperatuur is 17 à 22°C. PCT FlexVest is gevoelig voor bevriezing. Wanneer de PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. een galachtige consistentie heeft of gekristalliseerd is, kan de vloeistof niet meer worden gebruikt. Wanneer aan bovengenoemde voorwaarden voor opslag en transport wordt voldaan, zijn PCT FlexVest poeder en PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. 2 jaar lang houdbaar.

Waarschuwingen

Inbedmassa's bevatten kwarts. **Voorkom het inademen van stof!** Gevaar voor longbeschadigingen (silicose, longkanker). Knip de zak met een schaar open en voorkom het opwarrelen van stof bij het vullen van de mengbeker. Spoel lege zakken voor het weggooien uit met water. Verwijder stof op de werkplek alleen met behulp van vocht. Vermijd het ontstaan van stof bij het uitbedden door de volledig afgekoelde moffel na het gieten gedurende korte tijd in water te leggen. Gebruik bij het afstralen een afzuigapparaat met een filter voor fijn stof.

Materiaaleigenschappen (ISO 9694)

	PCT FlexVest Liquid 100 %	PCT FlexVest Liquid H.E. 100 %
Mengverhouding	100 g : 22 ml	100 g : 22 ml
Vloeiweg	ca. 14 cm	ca. 14 cm
Begin van de bindingsfase	ca. 10 min.	ca. 10 min.
Drukvastheid	ca. 5 MPa	ca. 5 MPa
Bindingsexpansie	1,5%	1,5%
Thermische expansie	1,0%	1,3%

Leveringseenheden*

PCT FlexVest Trial Kit (90 g x 4 / 100ml)

PCT FlexVest 4 kg (60 g x 67)

PCT FlexVest 4 kg (90 g x 45)

PCT FlexVest 4 kg (160 g x 25)

PCT FlexVest 5 kg

PCT FlexVest Liquid 1000 ml

PCT FlexVest Liquid H.E. 1000 ml

PCT FlexVest Liner 20 m

* Het leveringsprogramma kan per land verschillen.

Dit materiaal is ontwikkeld voor tandheelkundig gebruik en moet volgens de productinformatie worden toegepast. Indien er schade optreedt door toepassing voor andere doeleinden of door verkeerd gebruik kan de fabrikant daarvoor niet aansprakelijk worden gesteld. De gebruiker is bovendien verplicht om vóór gebruik na te gaan of het materiaal voor de beoogde toepassing geschikt is, vooral als deze toepassing niet in de productinformatie staat vermeld.

PCT® FlexVest

Ελληνικά

Οδηγίες Χρήσεως

Το PCT FlexVest είναι φωσφορικό πυρόχρωμα επένδυσης, χωρίς άνθρακα, για χυτεύσεις κραμάτων που απαιτούν ακρίβεια. Το PCT FlexVest μπορεί να χρησιμοποιηθεί με τη συνηθισμένη τεχνική αποκήρωσης, ή με την τεχνική ταχείας αποκήρωσης.

Ενδείξεις

- Πολύτιμα κράματα
- Μη πολύτιμα κράματα
- Επένδυση με μεταλλικό δακτύλιο
- Επένδυση χωρίς δακτύλιο

Αντένδειξη

- Πρεσαριστά κεραμικά (π.χ. IPS Empress)

Διαδικασία εργασίας

Κέρινη κατασκευή

Κατασκευάστε με κερί το σκελετό της γέφυρας ή της στεφάνης.

Ρητίνες διαμόρφωσης

Επικαλύψτε τη διαμορφωμένη από ρητίνη κατασκευή με λεπτό στρώμα κεριού.

Τοποθέτηση αγωγών

Προσαρμόστε αγωγούς κατάλληλων διαστάσεων στο σκελετό της γέφυρας χρησιμοποιώντας άμεση ή έμμεση μέθοδο. (Δείτε τις οδηγίες χρήσεως).

Επένδυση με μεταλλικό δακτύλιο

Τοποθετήστε ένα στρώμα φύλλου επένδυσης PCT Flex Vest Liner, εάν χρησιμοποιείτε μεταλλικούς δακτυλίους μεγέθους 1 και 3, και δύο στρώματα εάν χρησιμοποιείτε δακτυλίους μεγέθους 6 και 9 ή μη πολύτιμα κράματα. Διαβρέχετε ελαφρώς το φύλλο επένδυσης PCT FlexVest Liner. Απορροφήστε τις περίσσειες του νερού, πιέζοντας ένα φύλλο στεγνού υλικού επένδυσης επάνω στο βρεγμένο. Επενδύστε το μεταλλικό δακτύλιο με το βρεγμένο φύλλο. Αφήστε τις άκρες του φύλλου επένδυσης να υπερκαλύπτονται περίπου 0,5 εκ. Έπειτα, πιέστε το φύλλο επένδυσης στη θέση του. Βεβαιωθείτε ότι το φύλλο επένδυσης PCT FlexVest Liner είναι ισούψως με το επάνω χείλος του δακτυλίου.

Τοποθετήστε προσεκτικά τον επενδυμένο με PCT FlexVest Liner μεταλλικό δακτύλιο στη βάση του.

Σημείωση: Οποιοσδήποτε παράγοντας επιφανειακής τάσης πρέπει να στεγνωθεί πλήρως. Επαφή του πυροχώματος με τέτοιο παράγοντα μπορεί να οδηγήσει σε ατελή πήξη με αποτέλεσμα ανομοιογενείς επιφάνειες.

Διαδικασία επεξεργασίας

Χρησιμοποιήστε μόνο αποσταγμένο νερό για να τροποποιήσετε τη συγκέντρωση του PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. Συστήνεται η χρήση δοσομετρικής σύριγγας, για να αφαιρέσετε την απαιτούμενη ποσότητα υγρού από τον περιέκτη.

Σημείωση: Μη χρησιμοποιείτε το υγρό ανάμιξης εάν έχει κρυσταλλώσει. Όσο υψηλότερη η συγκέντρωση του PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E., τόσο μεγαλύτερος ο βαθμός διαστολής του πυροχώματος.

Συγκέντρωση των υγρών ανάμιξης

Κράματα	Κράματα κεραμικής		Κράματα ακρυλικών C&B / BioUniversal	
	PCT FlexVest Liquid	Αποσταγμένο νερό	PCT FlexVest Liquid	Αποσταγμένο νερό
Κράματα υψηλής και μειωμένης περιεκτικότητας χρυσού	60–80%	40–20%	50–60%	50–40%
Βασικά κράματα Pd	70–80%	30–20%	70–80%	30–20%
Μη πολύτιμα κράματα (Co Cr / Ni Cr)	80–100%	20–0%	80–100%	20–0%

Αναλογία ανάμιξης

60 γρ. πούδρας	13 ml μίγματος PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. // αποσταγμένου νερού
90 γρ. πούδρας	20 ml μίγματος υγρού PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. // αποσταγμένου νερού
160 γρ. πούδρας	35 ml μίγματος υγρού PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. // αποσταγμένου νερού

Σημείωση: Οι παραπάνω αναλογίες αντιπροσωπεύουν υποδείξεις. Πιθανόν να χρειαστούν τροποποιήσεις σε διάφορα κράματα και τεχνικές χύτευσης.

Ανάμιξη

Πριν την ανάμιξη, ξεπλύνετε ένα καθαρό μπολ ανάμιξης με νερό. Τοποθετήστε το προδοσολογημένο PCT FlexVest Liquid/Liquid H.E. στο μπολ ανάμιξης. Προσθέστε την προζυγισμένη πούδρα στο υγρό. Αναμιγνύετε τα δύο συστατικά με σπάθη, ώστε να διαμορφώσετε ομοιογενές μίγμα. Τοποθετήστε το μπολ ανάμιξης σε συσκευή κενού. Ρυθμίστε την τιμή του κενού. Αφού επιτευχθεί πλήρες κενό, αναμιγνύετε για 90 δευτερόλεπτα. Μετά την ολοκλήρωση της διαδικασίας της ανάμιξης, διατηρήστε το κενό για ακόμη 15 δευτερόλεπτα και έπειτα περιχύνετε με το χέρι.

Σημείωση: Μπολ ανάμιξης, τα οποία δεν είναι απολύτως καθαρά ή είναι πολύ γρατζουνισμένα μπορεί να απορροφήσουν μέχρι και 2 ml υγρού ανάμιξης. Παρατεταμένοι χρόνοι ανάμιξης θα δώσουν πιο λείες επιφάνειες χυτού, παρόμοιες με αυτές που δίνουν τα πυροχώματα γύψου, που χρησιμοποιούνται σε κράματα ακρυλικών.

Επένδυση

Ρίξτε το πυρόχρωμα PCT FlexVest μέσα στο δακτύλιο επένδυσης με αργό και σταθερό ρυθμό,

χρησιμοποιώντας ελαφριά δόνηση. Διακόψτε τη δόνηση του δακτυλίου μόλις γεμίσει πλήρως. Μην αγγίζετε το πυρόχωμα.

Σημείωση: Συστήνεται η εκκίνηση της χύσης από τα πιο περίπλοκα και λιγότερο προσβάσιμα μέρη της κατασκευής, ώστε να εμποδιστεί ο εγκλεισμός αέρα.

Χρόνος εργασίας

Ο χρόνος εργασίας είναι 5 λεπτά σε θερμοκρασία δωματίου 23 °C (73 °F).

Σημείωση: Η πούδρα και το υγρό πρέπει να αποθηκεύονται πάντα σε δροσερό και ξηρό μέρος. Κλείστε τον περιέκτη του υγρού αμέσως μετά τη χρήση.

Η πούδρα και το υγρό θα πρέπει να έχουν την ίδια θερμοκρασία όταν χρησιμοποιούνται (ιδανικά μεταξύ 17 και 22 °C (63–72 °F)).

Σημείωση: Εάν η θερμοκρασία εργασίας είναι > 24 °C (> 75 °F), η διαστολή κατά την πήξη θα αυξηθεί σημαντικά, ενώ χαμηλές θερμοκρασίες εργασίας < 16 °C (< 61 °F) μειώνουν τη διαστολή κατά την πήξη.

Χρόνος πήξης

Σε θερμοκρασία δωματίου 23 °C (73 °F), ο χρόνος πήξης είναι περίπου 20 με 30 λεπτά, ανάλογα με το μέγεθος του δακτυλίου (ταχεία αποκήρωση). Μετά το τέλος της θερμικής αντίδρασης, αγγίξτε την επιφάνεια του πυροχώματος. Αυτό θα βοηθήσει στην απομάκρυνση των αερίων κατά τα πρώτα στάδια της αποκήρωσης.

Σημείωση: Αφήστε το πυρόχωμα να πήξει πλήρως, πριν προχωρήσετε στην αποκήρωση!

Ταχεία αποκήρωση

Η ταχεία θέρμανση μπορεί να επιτευχθεί μέχρι και 8 ώρες μετά τη σκλήρυνση.

Τοποθετήστε το δακτύλιο επένδυσης σε όρθια θέση μέσα σε κλίβανο προθερμασμένο με μέγιστη θερμοκρασία 850 °C (1562 °F), με την τρύπα των αγωγών κάτω, και ανασηκωμένο, έτσι ώστε ο δακτύλιος να μην ακουμπάει στη βάση του κλιβάνου, ή εναλλακτικά, τοποθετήστε το δακτύλιο οριζόντια. Εάν απαιτείται υψηλότερη θερμοκρασία, τοποθετήστε το δακτύλιο επένδυσης σε κλίβανο προθέρμανσης στους 850 °C (1562 °F) και έπειτα ψύστε στην τελική θερμοκρασία. Η μέγιστη θερμοκρασία για το πυρόχωμα είναι 1050 °C (1922 °F). Εάν χρησιμοποιείτε κράματα με χαμηλότερες θερμοκρασίες, τοποθετήστε το δακτύλιο σε κλίβανο με 850 °C (1562 °F) και έπειτα μειώστε τη θερμοκρασία σύμφωνα με τις οδηγίες του κατασκευαστή.

Σημείωση: Παρακαλούμε προσέξτε τις οδηγίες του κατασκευαστή του κράματος ως προς τις θερμοκρασίες αποκήρωσης.

Χρόνος παραμονής στην τελική θερμοκρασία

Μέγεθος δακτυλίου 1 | 30 – 45 λεπτά

Μέγεθος δακτυλίου 3 | 45 – 60 λεπτά

Μέγεθος δακτυλίου 6 | 60 – 75 λεπτά

Μέγεθος δακτυλίου 9 | 75 – 90 λεπτά

Σημείωση: Εάν χρησιμοποιούνται ρητίνες διαμόρφωσης, οι οποίες αποκηρώνονται χωρίς να αφήνουν υπολείμματα, ο χρόνος παραμονής πρέπει να αυξάνεται 10 λεπτά. Προσέξτε τις οδηγίες του κατασκευαστή! Εάν τοποθετήσετε πολλούς δακτυλίους μαζί στον κλίβανο, ο χρόνος παραμονής θα πρέπει να αυξηθεί ανάλογα.

Συνήθης αποκήρωση / χρόνοι παραμονής στην τελική θερμοκρασία

Αφήστε το πυρόχωμα να πήξει τουλάχιστον για 1 ώρα. Τοποθετήστε το δακτύλιο στον κλίβανο με θερμοκρασία δωματίου. Αυξήστε τη θερμοκρασία σύμφωνα με τον παρακάτω πίνακα.

Θερμοκρασία	Αύξηση θερμοκρασίας	Χρόνος παραμονής 1x	Χρόνος παραμονής 3x	Χρόνος παραμονής 6x	Χρόνος παραμονής 9x
23–270°C 73–518°F	7–10°C/min 13–18°F/min	30–60 min	30–60 min	30–60 min	30–60 min
270–560°C 518–1040°F	7–10°C/min 13–18°F/min	20 min	20 min	30 min	60 min
από 560°/1004°F στην τελική θερμοκρασία*	7–10°C/min 13–18°F/min	30 min	45 min	60 min	60 min

* μέγιστη τελική θερμοκρασία είναι 1050 °C

Σημείωση: Εάν χρησιμοποιούνται ρητίνες διαμόρφωσης, οι οποίες αποκηρώνονται χωρίς να αφήνουν υπολείμματα, ο χρόνος παραμονής πρέπει να αυξάνεται 10 λεπτά. Προσέξτε τις οδηγίες του κατασκευαστή! Εάν τοποθετήσετε πολλούς δακτυλίους μαζί στον κλίβανο, ο χρόνος παραμονής θα πρέπει να αυξηθεί ανάλογα.

Χύτευση

Χύστε το κράμα σύμφωνα με τις οδηγίες του κατασκευαστή του.

Ψύξη / Απομάκρυνση πυροχώματος

Μετά τη χύτευση του κράματος, αφήστε το δακτύλιο να κρυώσει σε θερμοκρασία δωματίου. Μην εμβάπτίζετε σε νερό. Πριν από την απομάκρυνση του πυροχώματος, διαβρέχετε το δακτύλιο με νερό, για να εμποδίσετε τη δημιουργία σκόνης. Χρησιμοποιήστε λαβίδα γύψου. Μη χρησιμοποιείτε σφυρί για την απομάκρυνση του πυροχώματος. Αφαιρέστε τα υπολείμματα του πυροχώματος από το χυτό με τη βοήθεια καθαριστικού διαλύματος σε συσκευή υπερήχων, ή με προσεκτική αμβολόληση στίλβωσης /Al₂O₃.

Αποθήκευση

Η πούδρα και το υγρό PCT FlexVest πρέπει να φυλάγονται πάντα σε δροσερό και ξηρό μέρος, και οι περιέκτες πρέπει να κλείνονται σφικτά, όταν δεν χρησιμοποιούνται. Η θερμοκρασία αποθήκευσης και αποστολής της πούδρας και του υγρού PCT FlexVest είναι 12–28 °C (54–82 °F).

Η ιδανική θερμοκρασία χρησιμοποίησης των υλικών είναι μεταξύ 17 και 22 °C (63 – 72 °F). Το PCT FlexVest είναι ευαίσθητο σε θερμοκρασίες κάτω του σημείου ψύξεως. Μη χρησιμοποιείτε το υγρό PCT FlexVest, εάν

παρουσιάζει σύσταση ζελέ ή κρυστάλλους. Η διάρκεια ζωής της πούδρας και του υγρού PCT FlexVest είναι δύο χρόνια εάν αποθηκευθούν σύμφωνα με τις ενδεικνυόμενες συνθήκες αποθήκευσης

Προειδοποίηση

Τα πυροχώματα περιέχουν χαλαζία. Μη αναπνέετε τη σκόνη! Η σκόνη μπορεί να προκαλέσει επιβραδυνόμενη βλάβη πνευμόνων (πνευμονοκονίαση, καρκίνο πνεύμονα). Χρησιμοποιείτε ψαλίδι για να ανοίξετε τα σακουλάκια. Αποφύγετε τη δημιουργία σκόνης όταν αδειάζετε το περιεχόμενο της σακούλας στο μπολ ανάμιξης. Ξεπλένετε με νερό τα άδεια σακουλάκια πριν τα πετάξετε. Απομακρύνετε πάντοτε τη σκόνη από το πεδίο εργασίας σας, με τη βοήθεια υγρής μεθόδου καθαρισμού.

Βυθίστε τον πυροχωμάτινο δακτύλιο σε νερό, για μικρό χρονικό διάστημα, μετά την ολοκλήρωση της ψύξης του, ώστε να εμποδίσετε τη δημιουργία σκόνης κατά την απομάκρυνση του πυροχώματος. Χρησιμοποιείτε αναρρόφηση με φίλτρο υπερλεπτόκοκκης σκόνης, όταν αμβολοείτε τα χυτά.

Ιδιότητες του υλικού (ISO 9694)

	PCT FlexVest Liquid 100 %	PCT FlexVest Liquid H.E. 100 %
Αναλογία ανάμιξης	100 γρ.: 22 ml	100 γρ.: 22 ml
Όδος ρευστότητας	περίπου. 14 εκ.	περίπου. 14 εκ.
Χρόνος έναρξης πήξης	περίπου 10 λεπτά	περίπου 10 λεπτά
Άντοχή στη θλίψη	περίπου 5 MPa	περίπου 5 MPa
Διαστολή κατά την πήξη	1.5 %	1.5 %
Θερμική διαστολή	1.0 %	1.3 %

Συσκευασίες*

PCT FlexVest Trial Kit (90 γρ. x 4 / 100ml)

PCT FlexVest 4 kg (60 γρ. x 67)

PCT FlexVest 4 kg (90 γρ. x 45)

PCT FlexVest 4 kg (160 γρ. x 25)

PCT FlexVest 5 kg

PCT FlexVest Liquid 1000 ml

PCT FlexVest Liquid H.E. 1000 ml

PCT FlexVest Liner-φύλλο επένδυσης 20 m

* Οι συσκευασίες διαφέρουν από χώρα σε χώρα.

Το υλικό κατασκευάστηκε αποκλειστικά για οδοντιατρική χρήση. Οι διαδικασίες πρέπει να ακολουθούνται σχολαστικά και ακολουθώντας αυστηρά τις οδηγίες χρήσεως. Απαιτήσεις για βλάβες που μπορεί να προκληθούν από μη ορθή ακολουθία των οδηγιών ή από χρήση σε μη ρητώς ενδεικνυόμενη περιοχή, είναι απαράδεκτες. Ο χρήστης είναι υπεύθυνος για δοκιμασίες καταλληλότητας του υλικού σε οποιαδήποτε άλλη εφαρμογή εκτός αυτών που αναγράφονται σαφώς στις οδηγίες χρήσεως. Περιγραφές και στοιχεία δεν αποτελούν έγγηση των ιδιοτήτων και δεν είναι δεσμευτικά.

Ivoclar Vivadent – worldwide

Ivoclar Vivadent AG

Bendererstrasse 2
FL-9494 Schaan
Liechtenstein
Tel. +423 235 35 35
Fax +423 235 33 60
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Pty. Ltd.

1 – 5 Overseas Drive
P.O. Box 367
Noble Park, Vic. 3174
Australia
Tel. +61 3 979 595 99
Fax +61 3 979 596 45
www.ivoclarvivadent.com.au

Ivoclar Vivadent GmbH

Bremschstr. 16
Postfach 223
A-6706 Bürs
Austria
Tel. +43 5552 624 49
Fax +43 5552 675 15
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Ltda.

Rua Maestro João Gomes de
Araújo 50; Salas 92/94
Sao Paulo, CEP 02332-020
Brazil
Tel. +55 11 69 59 89 77
Fax +55 11 69 71 17 50
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Inc.

2785 Skymark Avenue, Unit 1
Mississauga
Ontario L4W 4Y3
Canada
Tel. +1 905 238 57 00
Fax +1 905 238 5711
www.ivoclarvivadent.us.com

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.

Rm 603 Kuen Yang
International Business Plaza
No. 798 Zhao Jia Bang Road
Shanghai 200030
China
Tel. +86 21 5456 0776
Fax. +86 21 6445 1561
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.

Calle 134 No. 13-83, Of. 520
Bogotá
Colombia
Tel. +57 1 627 33 99
Fax +57 1 633 16 63
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent SAS

B.P. 118
F-74410 Saint-Jorioz
France
Tel. +33 450 88 64 00
Fax +33 450 68 91 52
www.ivoclarvivadent.fr

Ivoclar Vivadent GmbH

Dr. Adolf-Schneider-Str. 2
D-73479 Ellwangen, Jagst
Germany
Tel. +49 (0) 79 61 / 8 89-0
Fax +49 (0) 79 61 / 63 26
www.ivoclarvivadent.de

Ivoclar-Vivadent Marketing Ltd

114, Janki Centre
Shah Industrial Estate
Veera Desai Road,
Andheri (West)
Mumbai 400 053
India
Tel. +91 (22) 673 0302
Fax. +91 (22) 673 0301
www.ivoclarvivadent.firm.in

Ivoclar Vivadent s.r.l.

Via dell'Industria 16
I-39025 Naturno (BZ)
Italy
Tel. +39 0473 67 01 11
Fax +39 0473 66 77 80
www.ivoclarvivadent.it

Ivoclar Vivadent S.A. de C.V.

Av. Mazatlán No. 61, Piso 2
Col. Condesa
06170 México, D.F.
Mexico
Tel. +52 (55) 55 53 00 38
Fax +52 (55) 55 53 14 26
www.ivoclarvivadent.com.mx

Ivoclar Vivadent Ltd

12 Omega St, Albany
PO Box 5243 Wellesley St
Auckland, New Zealand
Tel. +64 9 914 9999
Fax +64 9 630 61 48
www.ivoclarvivadent.co.nz

Ivoclar Vivadent

Polska Sp. z o.o.
ul. Jana Pawla II 78
PL-01-501 Warszawa
Poland
Tel. +48 22 635 54 96
Fax +48 22 635 54 69
www.ivoclarvivadent.pl

Ivoclar Vivadent S.A.

c/Emilio Muñoz, 15
Esquina c/Albarracín
E-28037 Madrid
Spain
Tel. + 34 91 375 78 20
Fax + 34 91 375 78 38
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent AB

Dalvägen 16
S-169 56 Solna
Sweden
Tel. +46 8 514 93 930
Fax +46 (0) 8 514 93 940
www.ivoclarvivadent.se

Ivoclar Vivadent UK Limited

Meridian South
Leicester
LE19 1WY
United Kingdom
Tel. +44 116 265 40 55
Fax +44 116 265 40 59
www.ivoclarvivadent.co.uk

Ivoclar Vivadent, Inc.

175 Pineview Drive
Amherst, N.Y. 14228
USA
Tel. +1 800 533 6825
Fax +1 716 691 2285
www.ivoclarvivadent.us.com

Dentigenix Inc.

551 N. 34th Street
Seattle, WA 98103
USA
Tel. +1 425 822 0902
Fax +1 425 822 3101
www.dentigenix.com