

VITA PM Einbettmasse
VITA PM Investment
VITA PM Revêtement
VITA PM Revestimiento
VITA PM Rivestimento



Gebrauchsanweisung
Instructions for use
Mode d'emploi
Instrucciones de uso
Istruzioni per l'uso

Date of issue: 12.17

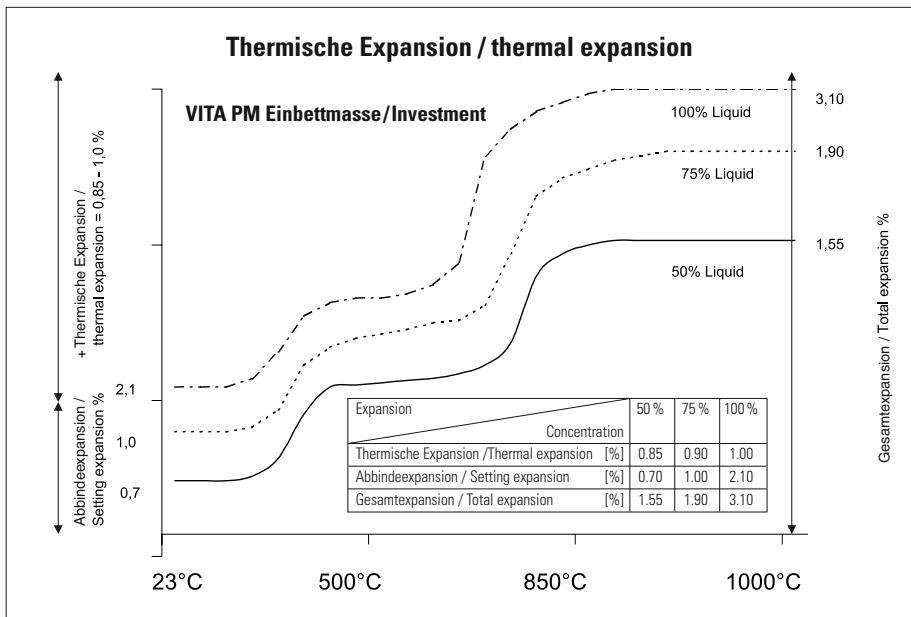
VITA – perfect match.

VITA


Physikalische Daten/Physical data*

* Gemäß DIN EN ISO 9694, Herstellerdaten / * accordance with DIN EN ISO 9694, manufacturer data

Testparameter / Test parameter	VITA PM Einbettmasse/Investment	
Beginn der Abbindung / Begin of setting	[min]	ca. / approx. 9
Druckfestigkeit / Compressive strength	[MPa]	ca. / approx. 4.0
Fließfähigkeit / Flowability	[mm]	130 – 140
Konzentration der Anmischflüssigkeit / Concentration of liquid	[%]	75



Grafitfreie, phosphatgebundene Einbettmasse zur Schnellaufheizung
speziell für VITA PM Presskeramik

 Lagerung	Pulver kühl und trocken lagern	Anmischflüssigkeit nicht unter 5°C lagern, da die Flüssigkeit frostempfindlich ist.			
Verarbeitungstemperatur	Ca. 22°C (Raumtemperatur)				
Anmischverhältnis	100 g Pulver – 22 ml Anmischflüssigkeit	Mischungsverhältnisse:			
		Pulver (g)	Anmischflüssigkeit (ml)		
		100	22		
		200	44		
Anmischflüssigkeitskonzentration (Beispiele)	Anmischflüssigkeitskonzentration bezogen auf 1000 ml Anmischflüssigkeit				
	Konzentration	Anmischflüssigkeit (ml)	dest. Wasser (ml)		
	90 %	900	100		
	80 %	800	200		
	70 %	700	300		
	60 %	600	400		
	50 %	500	500		
	40 %	400	600		
Einstellen der Konzentration	Portionsbeutel 1 x 100 g		Portionsbeutel 2 x 100 g (200 g)		
	Konzentration (%)	Anmischflüssigkeit (ml)	dest. Wasser (ml)	Anmischflüssigkeit (ml)	dest. Wasser (ml)
	100	22	–	44	–
	95	21	1	42	2
	90	20	2	40	4
	85	19	3	38	6
	80	18	4	36	8
	75	17	5	34	10
	70	15	7	30	14
	65	14	8	28	16
	60	13	9	26	18
	55	12	10	24	20
	50	11	11	22	22
45	10	12	20	24	
40	9	13	18	26	

Expansionssteuerung	Expansionssteuerung (%)		
		Anmischflüssigkeit (ml)	dest. Wasser (ml)
Überpresstechnik (Kronen, Brücken):		75 %	25 %
Gerüstrfreie Presstechnik:			
Frontzahn- und Prämolarenkronen	75 - 80 %	25 - 20 %	
Molarenkronen	75 %	25 %	
Veneers	70 %	30 %	
Inlays 1-flächig und 2-flächig	50 - 60 %	50 - 40 %	
MOD - Inlays	75 %	25 %	
Onlays	85 - max. 90 %	15 - 10 %	

Bei Frontzahn- und Prämolarenkronen ist zu beachten, dass bei schmalen, schlanken Präparationen der höhere Expansionswert (80 %) zu besseren Passungsergebnissen führt.
Bei den aufgelisteten Expansionsangaben handelt es sich um Richtwerte. Abweichungen davon sind aufgrund von unterschiedlichen Präparationsvorlagen, Presskeramikrohlingen, Presstemperaturen etc. möglich und müssen gegebenenfalls angepasst werden.

Anrühren		Mit dem Spatel Einbettmasse von Hand anrühren bis eine gleichmäßige Benetzung erreicht ist.
Vakuum-Rührzeit	60 Sekunden	15 Sekunden unter Vakuum setzen ohne das Rührwerk einzuschalten. 60 Sekunden rühren. Vakuum-Rührwerk ständig auf Funktion überprüfen. Schlechtes Vakuum führt zu Passungstoleranzen und Blasen am Gussobjekt.
Verarbeitungsbreite	ca. 6 Minuten bei ca. 22°C (Raumtemperatur)	Verarbeitungsbreite richtet sich nach der Raumtemperatur. Wärme verkürzt die Verarbeitungsbreite.
Einbetten		Füllen der Muffel mit Einbettmasse: Der Rüttler sollte nur zur Unterstützung gebraucht werden, wenn es für das Einfließverhalten notwendig erscheint. Starkes Rütteln vermeiden! Dies führt zur Blasenbildung und Entmischung der Einbettmasse.
Abbindezeit	30 Minuten ab Anmischbeginn	1. Muffelformer und Anstiftsockel nach 20 Minuten entfernen 2. Muffel zum Abkühlen 10 Minuten stehen lassen
Aufsetzen der Muffel		1. Standfläche der Muffel begradigen (Gipsmesser/Schleifpapier) 2. Aufsetzen der Muffel nach 30 Minuten in den auf 850°C vorgewärmten Ofen
Vorwärmtemperatur	850°C	
Haltezeit		Haltezeit der Muffel ab Wiedererreichen der Vorwärmtemperatur (850°C) 100 g Muffel: mind. 50 Minuten 200 g Muffel: mind. 75 Minuten Ab drei 100 g bzw. 200 g Muffeln im Vorwärmofen ist die Haltezeit jeweils um 15 Minuten zu verlängern.
Ausbetten		Einbettmasse ausschließlich mit 50 µm Glasperlen abstrahlen. Bevor man an die gepressten Objekte gelangt, ist die restliche Einbettmasse mit max. 2 bar Druck von den Objekten zu entfernen.
Sicherheitshinweise		<p>Während des Vorwärmens bitte den Ofen wegen aggressiver Verbrennung nicht öffnen. Bitte bestücken Sie Ihren Vorwärmofen maximal bis zur Hälfte seines Füllvolumens.</p> <p>Einbettmassen enthalten Quarzsand bzw. Quarzmehl! Inhalation durch geeignete Maßnahmen vermeiden, wie durch das Tragen einer Staubmaske z.B. Typ FFP3SLD</p> <p>Die Angaben aus unserer Forschungs- und Entwicklungsabteilung sind Richtwerte und können individuell verändert werden.</p> <p>Für weitere Fragen steht Ihnen unsere Fachberatung unter der Tel.-Nr.: 07761/562-222 gerne zur Verfügung.</p> <p>Das Produkt wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäß Gebrauchsinformation verarbeitet werden. Darstellungen und Angaben enthalten keine Zusicherung von Eigenschaften und sind nicht bindend. Stand dieser Information: 12.17</p>




Graphit-free, phosphate-bonded precision investing material for "speed" preheating especially for VITA PM press ceramic


	Storage	keep the powder in cool, dry place	Do not store the mixing liquid at less than 5°C (41°F) as it is sensitive to frost		
	Working temperature	Approx. 22°C (71.6°F) (room temperature)			
Mixing ratio	100 g Powder – 22 ml Liquid	Mixing ratio for sachets:			
		Powder (g)	Liquid (ml)		
		100	22		
		200	44		
Liquid concentration (examples)	Liquid concentration for 1000 ml liquid				
	Concentration	Liquid (ml)	Distilled Water (ml)		
	90 %	900	100		
	80 %	800	200		
	70 %	700	300		
	60 %	600	400		
	50 %	500	500		
	40 %	400	600		
Concentrations		Sachet 1 x 100 g		Sachet 2 x 100 g (200 g)	
	Concentration (%)	Liquid (ml)	Dist. Water (ml)	Liquid (ml)	Dist. Water (ml)
	100	22	–	44	–
	95	21	1	42	2
	90	20	2	40	4
	85	19	3	38	6
	80	18	4	36	8
	75	17	5	34	10
	70	15	7	30	14
	65	14	8	28	16
	60	13	9	26	18
	55	12	10	24	20
	50	11	11	22	22
45	10	12	20	24	
40	9	13	18	26	

Expansion control	Expansion control (%)		
		Liquid (ml)	Dist. Water (ml)
	Overpressing technique (crowns, bridges):	75 %	25 %
	Substructure-free staining and layering technique:		
	Anterior and premolar crowns	75 - 80 %	25 - 20 %
	Molar crowns	75 %	25 %
	Veneers	70 %	30 %
	Inlays 1-layer and 2-layer	50 - 60 %	50 - 40 %
	MOD-Inlays	75 %	25 %
	Onlays	85 - max. 90 %	15 - 10 %

For anterior and premolar crowns attention has to be paid to the fact that better fitting can be obtained with slim and lean preparations at the higher expansion rate of 80%.
Expansion figures given above are guidelines and have to be adjusted accordingly i.e. due to different preparation models, press pellets and press temperature.



Stirring		Use a spatula to stir the investment material by hand until the powder has been wetted thoroughly.
Mixing in vacuum	60 seconds	Place in vacuum for 15 seconds but without switching the paddles on. Mix for 60 seconds. Check the vacuum/paddles frequently for correct functioning. Inadequate vacuum results in inaccurate fit and bubbles on the casting.
Working time	Approx. 6 minutes at approx. 22°C (71.6°F) (room temperature)	The working time depends on the room temperature. Warmth curtails the working time.
Investing	Fill the ring with investment: only use a vibrator if it is required to improve the flow. Avoid high vibration! This will lead to the formation of bubbles and breakdown of the mixture.	
Pre-drying time	30 minutes after start of mix 1. Remove level gauge and sprue base after 20 minutes 2. Leave muffle to cool for 10 minutes	
Placing the ring	1. Straighten bottom of ring (plaster knife/sand paper) 2. After 30 minutes place the ring in the 850°C preheated furnace	
Preheating	850°C	
Hold-times	Hold-time of ring once preheating temperature (850°C) is attained again 100 g ring: at least 50 minutes 200 g ring: at least 75 minutes From three 100 g or 200 g muffles in the preheating furnace the hold time must be increased by 15 minutes in each case.	
Investing	Investment to be blasted with 50 µm glass beads only. Before reaching pressed objects, remove remaining investment material with a pressure of max. 2 bar from same.	
Precautions	<div data-bbox="105 906 236 967" data-label="Image">  </div> <p>Do not open the furnace during preheating as this would cause aggressive combustion. The preheat furnace should only be filled to half of its maximum capacity.</p> <p>This investment material contains quartz powder! Please take suitable measures to avoid inhalation, such as wearing a dust respirator.</p>	
	<p>The figures given by our research and development department are guidelines and can be individually adjusted.</p> <p>Should you have any further questions, please call our product specialists Phone: ++49/7761/562-222.</p> <p>The product was developed for dental use and must be processed according to the instructions for use. The information contained herein do not constitute an assurance of properties and are not binding. These instructions issued: 12.17</p>	

Revêtement de précision à liant phosphate, sans graphite, enfournable directement à la température finale, spécialement conçu pour la céramique pressée VITA PM

	Stockage	Conserver la poudre au frais et au sec	Ne pas stocker le liquide de mélange en dessous de 5 °C car le liquide craint le gel.		
Température de travail	À une température ambiante de 22 °C				
Ratio de mélange	100 g de poudre – 22 ml de liquide		Ratios de mélange		
			poudre (g)	liquide (ml)	
			100	22	
			200	44	
Concentration du liquide de mélange	Concentration pour 1000 ml de liquide de mélange				
		Concentration	Liquide (ml)	Eau distillée (ml)	
		90 %	900	100	
		80 %	800	200	
		70 %	700	300	
		60 %	600	400	
		50 %	500	500	
	40 %	400	600		
Concentrations		Sachet pré-dosé 1 x 100 g		Sachet pré-dosé 2 x 100 g (200 g)	
	concentration (%)	liquide (ml)	eau distillée (ml)	liquide (ml)	eau distillée (ml)
	100	22	–	44	–
	95	21	1	42	2
	90	20	2	40	4
	85	19	3	38	6
	80	18	4	36	8
	75	17	5	34	10
	70	15	7	30	14
	65	14	8	28	16
	60	13	9	26	18
	55	12	10	24	20
50	11	11	22	22	
45	10	12	20	24	
40	9	13	18	26	
Contrôle de l'expansion	Contrôle de l'expansion (%)				
			Liquide (ml)	Eau distillée (ml)	
	Technique de surpressée (couronnes, bridges)		75 %	25 %	
	Technique de pressée sans infrastructure				
	Couronnes antérieures et prémolaires		75 - 80 %	25 - 20 %	
	Couronnes molaires		75 %	25 %	
	Facettes		70 %	30 %	
	Inlays 1 face ou 2 faces		50 - 60 %	50 - 40 %	
	Inlays MOD		75 %	25 %	
	Onlays		85 - max. 90 %	15 - 10 %	

Pour les couronnes prémolaires et antérieures, il faut tenir compte du fait qu'en présence de préparations graciles et fines les valeurs d'expansion élevées (80 %) permettent d'obtenir de meilleurs résultats en terme d'ajustage.

Les valeurs indiquées pour l'expansion sont des valeurs indicatives. En raison de la diversité des types de préparation, des lingotins de céramique, des températures de pressée utilisées etc. il est possible de moduler ces valeurs et de les adapter en conséquence.

Mélange		Mélanger le revêtement à la main à l'aide d'une spatule, jusqu'à l'obtention d'une consistance homogène.
Temps de malaxage sous vide	60 secondes	Placer sous vide 15 secondes sans mettre en marche le malaxeur. Malaxer ensuite pendant 60 secondes. Vérifier que le malaxeur sous vide est en état de marche. Le vide insuffisant conduit à un ajustage aléatoire et à des bulles dans la pièce coulée.
Plage de manipulation	env. 6 minutes à température ambiante de 22 °C	La plage de manipulation dépend de la température ambiante. La chaleur écourte cette plage.
Mise en revêtement		Remplir le cylindre de revêtement : n'utiliser le vibreur que pour améliorer la coulabilité et donc faciliter le remplissage. Éviter de vibrer trop fort pour ne pas favoriser la formation de bulles et nuire à l'homogénéité du revêtement.
Temps de prise	30 minutes après le début du mélange. 1. Enlever le cylindre et le cône après 20 minutes. 2. Laisser refroidir le cylindre 10 minutes.	
Enfournement du cylindre		1. Aplanir la surface d'appui du cylindre (couteau à cire / papier de verre). 2. Enfournement le cylindre après 30 minutes dans le four préchauffé à 850 °C.
Température de préchauffage	850 °C	
Temps de maintien		Temps de maintien de la température du cylindre après nouvelle atteinte de la température de préchauffage (850 °C) : cylindre de 100 g : 50 minutes minimum, cylindre de 200 g : 75 minutes minimum. À partir de trois cylindres de 100 g ou de 200 g dans le four de préchauffage, le temps de maintien doit être prolongé de 15 minutes.
Démoulage		Sabler le revêtement exclusivement avec des billes de verre de 50 µm. À l'approche des objets pressés, sabler de la même manière le revêtement résiduel à une pression max. de 2 bars .
Remarques concernant la sécurité		Ne pas ouvrir le four pendant la chauffe pour éviter tout risque de brûlure. Ne pas remplir le four de préchauffage qu'à la moitié de sa capacité.
	 	Mise en garde : le revêtement contient de la poudre de quartz. Il faut éviter d'inhaler la poussière en prenant des mesures de prévention adéquates.
		Les données fournies par notre service Recherche & Développement sont indicatives et peuvent être modifiées individuellement.
		Pour toutes questions complémentaires, notre service technique est à votre entière disposition: appelez le ++49/7761/562-222.
		Nos produits ont été conçus pour un usage dans le domaine dentaire et doivent être mis en oeuvre conformément aux instructions d'emploi. Les illustrations et les données fournies ne constituent pas une garantie quant aux propriétés et ne sont pas contractuelles. Mise à jour : 12.17

Revestimiento de precisión exento de grafito, con base de fosfato, para el calentamiento rápido, especialmente para la cerámica prensada VITA PM



**Almacena-
miento**

Almacenar el polvo en un lugar fresco y seco

No almacenar el líquido de mezcla a temperaturas inferiores a 5 °C, porque es sensible a las heladas.

Temperatura de trabajo

Aprox. 22 °C (temperatura ambiente)

Proporción de mezcla

100 g de polvo –
22 ml de líquido

Proporción de mezcla:

polvo (g)	líquido (ml)
100	22
200	44

Concentración de líquido (ejemplos)

Concentración de líquido con relación a 1.000 ml de líquido

Concentración	Líquido (ml)	Agua dest. (ml)
90 %	900	100
80 %	800	200
70 %	700	300
60 %	600	400
50 %	500	500
40 %	400	600

Determinación de la concentración

Bolsa predosificada
1 x 100 g

Bolsa predosificada
2 x 100 g (200 g)



Concentración (%)	Bolsa predosificada 1 x 100 g		Bolsa predosificada 2 x 100 g (200 g)	
	Líquido (ml)	Agua dest. (ml)	Líquido (ml)	Agua dest. (ml)
100	22	–	44	–
95	21	1	42	2
90	20	2	40	4
85	19	3	38	6
80	18	4	36	8
75	17	5	34	10
70	15	7	30	14
65	14	8	28	16
60	13	9	26	18
55	12	10	24	20
50	11	11	22	22
45	10	12	20	24
40	9	13	18	26

Control de la expansión

Control de la expansión (%)


	Líquido (ml)	Agua dest. (ml)
Técnica de sobreprensado (coronas, puentes):	75%	25%
Técnica de prensado sin estructura:		
Coronas anteriores y premolares	75 - 80%	25 - 20%
Coronas posteriores	75%	25%
Carillas	70%	30%
Inlays de 1 y 2 superficies	50 - 60%	50 - 40%
Inlays MOD	75%	25%
Onlays	85 - max. 90%	15 - 10%

Observar que en preparaciones finas y delgadas de coronas de dientes anteriores y premolares, el valor de expansión mayor (80%) proporciona mejores resultados de ajuste. Los valores de expansión indicados son valores orientativos. Son posibles las diferencias debidas a diferentes tipos de preparación, lingotes para cerámica inyectada, temperaturas de inyección, etc.; en caso necesario, deberán adecuarse debidamente.

Batido	Batir el revestimiento manualmente con la espátula hasta alcanzar una humectación uniforme.	
Tiempo de batido con vacío	60 segundos	Someter el recipiente al vacío durante 15 segundos, sin conectar el mecanismo batidor. Batir durante 60 segundos. Controlar periódicamente la función de vacío del aparato batidor. Un vacío insuficiente provoca desajustes y burbujas en el objeto colado.
Tiempo de trabajo	aprox. 6 minutos a unos 22 °C (temperatura ambiente)	El tiempo de trabajo se rige por la temperatura ambiente. El calor reduce el tiempo de trabajo.
Revestido	Rellenado de la mufra con revestimiento: el vibrador únicamente deberá utilizarse como instrumento auxiliar cuando la fluidez del material lo aconseje. Debe evitarse una vibración demasiado fuerte, ya que provocaría la formación de burbujas y una deshomogeneización del revestimiento.	
Tiempo de fraguado	30 minutos a partir del inicio de la mezcla 1. Retirar el formador de la mufra y el zócalo después de 20 minutos 2. Dejar enfriar la mufra durante 10 minutos	
Colocación de la mufra en el horno precalentado	1. Rectificar la superficie de apoyo de la mufra (cuchillo p. escayola / papel esmeril) 2. Colocar la mufra después de 30 minutos en el horno precalentado a 850 °C	
Pre calentamiento	850 °C	
Tiempo de mantenimiento	Tiempo de mantenimiento de la mufra a partir del restablecimiento de la temperatura de precalentamiento (850 °C) mufra de 100 g: 50 minutos, como mínimo mufra de 200 g: 75 minutos, como mínimo A partir de tres mufas de 100 ó 200 g en el horno de precalentamiento, debe incrementarse el tiempo de mantenimiento en 15 minutos.	
Eliminación del revestimiento	Chorrear el revestimiento exclusivamente con perla de vidrio de 50 µm. Antes de llegar a los objetos inyectados, deberá eliminarse el revestimiento restante sobre el/los objeto/s con una presión de máx. 2 bares .	
Indicaciones de seguridad	<div data-bbox="105 976 236 1034">   </div> <p>Durante el precalentamiento no deberá abrirse el horno debido a la combustión agresiva que tiene lugar. Cargar el horno de precalentamiento como máximo hasta la mitad de su capacidad.</p> <p>¡Los revestimientos contienen arena o polvo de cuarzo! Evítense la inhalación adoptando las medidas adecuadas, como la utilización de mascarillas antipolvo.</p> <p>Las informaciones de nuestro departamento de investigación y desarrollo son valores orientativos y pueden modificarse individualmente.</p> <p>Para consultas adicionales gustosamente le atenderemos en nuestro servicio de asesoramiento técnico llamando al tel.: +49/7761/562-222.</p> <p>Nuestros productos han sido desarrollados para su aplicación en el ámbito dental y deberán utilizarse según se indica en las instrucciones de uso. Los datos no suponen ninguna garantía de cualidades y no son vinculantes. Última actualización: 12.17</p>	



Massa di rivestimento di precisione con legante fosfatico, priva di grafite, per riscaldamento rapido, speciale per la ceramica pressabile VITA PM

 Conservazione	Conservare la polvere in luogo fresco e asciutto		Conservare il liquido di miscelazione a temperature non inferiori a 5°C, perché è sensibile al gelo.		
	Temperatura di lavorazione	Circa 22°C (temperatura ambiente)			
Dosaggio	100 g polvere – 22 ml liquido	Dosaggio:			
		polvere (g)	liquido (ml)		
		100	22		
		200	44		
Concentrazione del liquido (esempi)	Concentrazione del liquido riferita a 1.000 ml:				
	Concentrazione	Liquido (ml)	Acqua distillata (ml)		
	90 %	900	100		
	80 %	800	200		
	70 %	700	300		
	60 %	600	400		
	50 %	500	500		
	40 %	400	600		
Regolazione della concentrazione	Busta 1 x 100 g		Busta 2 x 100 g (200 g)		
	Concentrazione (%)	Liquido (ml)	Acqua distillata (ml)	Liquido (ml)	Acqua distillata (ml)
	100	22	–	44	–
	95	21	1	42	2
	90	20	2	40	4
	85	19	3	38	6
	80	18	4	36	8
	75	17	5	34	10
	70	15	7	30	14
	65	14	8	28	16
	60	13	9	26	18
	55	12	10	24	20
	50	11	11	22	22
	45	10	12	20	24
	40	9	13	18	26
Controllo dell'espansione	Controllo dell'espansione (%)				
		Liquido (ml)	Acqua distillata (ml)		
Tecnica di pressatura su struttura: (corone, ponti)		75 %	25 %		
Tecnica di pressatura senza struttura:					
Corone frontali e premolari	75 - 80 %		25 - 20 %		
Corone molari	75 %		25 %		
Faccette	70 %		30 %		
Inlay ad 1 e 2 superficiali	50 - 60 %		50 - 40 %		
Inlay MOD	75 %		25 %		
Onlay	85 - max. 90 %		15 - 10 %		

Nel caso di corone frontali e premolari, per preparazioni sottili si raccomanda di usare il valore di espansione più elevato (80%) in quanto assicura una precisione migliore.

I valori di espansione elencati sono indicativi. Sono possibili scostamenti dovuti a differenze del tipo di preparazione, dei pellets di ceramica, delle temperature di pressatura, ecc. che richiedono eventuali adattamenti.



Miscelazione	Con una spatola miscelare manualmente il rivestimento fino ad ottenere un bagnamento uniforme.	
Tempo di miscelazione sotto vuoto	60 secondi	Evacuare per 15 secondi senza miscelare, quindi miscelare per 60 secondi. Controllare continuamente che il miscelatore sotto vuoto funzioni correttamente. Vuoto insufficiente può causare imprecisioni e formazione di bolle nel lavoro.
Tempo di lavorabilità	ca. 6 minuti a ca. 22°C (temperatura ambiente)	Il tempo di lavorabilità dipende dalla temperatura ambiente. Il calore accorcia il tempo di lavorabilità.
Messa in rivestimento	Versare la massa di rivestimento nel cilindro. Utilizzare il vibratore solo come aiuto, se ciò risulta necessario per la fluidità. Evitare vibrazioni intense. Possono causare formazione di bolle e separazione della massa di rivestimento.	
Tempo di presa	30 minuti dall'inizio della miscelazione 1. Dopo 20 minuti togliere la forma per modelli e lo zoccolo di impregnatura 2. Lasciar raffreddare il cilindro per 10 minuti.	
Inserimento del cilindro	1. Rettificare la base del cilindro (coltello per gesso / carta vetrata) 2. Dopo 30 minuti introdurre il cilindro nel forno preriscaldato a 850°C	
Temperatura di preriscaldamento	850°C	
Tempo di mantenimento	Tempo di mantenimento del cilindro a partire dal ritorno alla temperatura di preriscaldamento (850°C) Cilindro da 100 g: min. 50 minuti Cilindro da 200 g: min. 75 minuti Se si inseriscono 3 o più cilindri da 100 g o 200 g nel forno di preriscaldamento, occorre allungare il tempo di mantenimento di 15 minuti.	
Smuffolatura	Sabbare la massa di rivestimento esclusivamente con perle di vetro da 50 µm. In prossimità del lavoro pressato, ridurre la pressione ad un massimo di 2 bar .	
Avvertenze di sicurezza	<p>Data l'aggressività della combustione durante il preriscaldamento non aprire il forno! Riempiere il forno di preriscaldamento fino a cilindri fino a metà della sua capacità.</p> <p>Le masse di rivestimento contengono sabbia o farina di quarzo! Evitare l'inalazione con idonee misure di protezione, ad esempio indossando una mascherina tipo FFP3SLD.</p> <p>I dati del nostro Reparto Ricerca e Sviluppo sono valori indicativi e possono essere modificati individualmente.</p> <p>In caso di ulteriori chiarimenti il nostro servizio di Consulenza Tecnica è a Vostra disposizione al nr. di tel.: ++49/7761/562-222.</p> <p>Il prodotto è stato sviluppato per l'impiego nel settore dentale e deve essere utilizzato in conformità alle istruzioni d'uso. I dati non implicano la promessa di proprietà e non sono vincolanti. Situazione: 12.17</p>	



VITA

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG
Spitalgasse 3 · D-79713 Bad Säckingen · Germany
Tel. +49/7761/562-0 · Fax +49/7761/562-299
Hotline: +49/7761/562-222 · Fax +49/7761/562-446
www.vita-zahnfabrik.com · info@vita-zahnfabrik.com

 facebook.com/vita.zahnfabrik