



High Speed Investment
Pressceramic

Materiał osłaniający związany fosforanami dla ceramiki tłoczonej. Nadaje się do techniki szybkiego podgrzewania - technika SPEED.



D-74722 Buchen-Hettingen



Feguramed GmbH
Jahnstr. 2, 74722 Buchen (Odenw.) Germany
Tel. +49 (0)6281/5227-0 FAX -15
www.feguramed.com

(TYLKO do urządzeń dentystycznych obsługiwanych przez wykwalifikowany PERSONEL)

MADE IN GERMANY

Instructions for use

1. Przeznaczenie

CS High Speed Investment (REF 3070) jest masą fosforanową do ceramiki tłoczonej. Masę **CS High Speed Investment** łączymy z płynem **CS High Speed Investment**.

2. Parametry techniczne

Parametry przetwarzania	Wskazania
Temperatura masy i płynu	20 - 23°C
Proporcje mieszania	100 g : 24 ml
Czas mieszania w próżni	180 sec.
Szybkość mieszania *)	320 – 450 rpm
Czas pracy	6 – 8 min

*) Zaleca się używania urządzeń, które spełniają powyższe wymagania

3. Ważne informacje

Zawsze należy stosować oddzielne miski, mieszalniki i szpatułki do mieszania **CS High Speed Investment**. Unikaj kontaktu **CS High Speed Investment** z materiałami gipsowymi, ponieważ może to spowodować uszkodzenie prasowanych obiektów ceramicznych. Chroń **płyn CS High Speed Investment** przed mrozem! W celu osiągnięcia najlepszych wyników - przechowuj proszek i płyn w temperaturze 20 – 23 °C.

4. Zalecenia do kontroli ekspansji

CS High Speed Investment miesza się z **płynem CS High Speed Investment**.

Aby osiągnąć optymalne dopasowanie, rozszerzenie może być kontrolowane przez rozcieńczenie płynu wodą demineralizowaną (destylowaną).

Stężenia - zalecane:

Presskeramic approx. 950 °C (IPS e.max Press®, Finesse®)		Proszek	Koncentrat	Demin. Woda
Korony 3-stronne Inlays	50-[55]%	100 g	12 [13] ml	12 [11] ml
		200 g	24 [26] ml	24 [22] ml
1- i 2-stronne Inlays	55-[60]%	100 g	13 [14] ml	11 [10] ml
		200 g	26 [28] ml	22 [20] ml

Presskeramic approx. 1050 °C (IPS Empress® Esthetic, HeraCeram)		Proszek	Koncentrat	Demin. Woda
Korony 3-stronne Inlays	65-[70]%	100 g	16 [17] ml	8 [7] ml
		200 g	32 [34] ml	16 [14] ml
1-and 2-stronne Inlays	70-[75]%	100 g	17 [18] ml	7 [6] ml
		200 g	34 [36] ml	14 [12] ml

Należy pamiętać:

Parametry przetwarzania - na przykład temperatura, materiał, modelowanie - mają wpływ na dopasowanie i odchylenia od powyższych zaleceń są możliwe.

5. Mieszanie masy

Wlej przygotowany płyn (koncentrat + demin. woda) - wsyp proszek do pojemnika i wstępnie wymieszaj ręcznie czystą łopatką. Następnie mieszaj w podciśnieniu w ciągu 180 sekund w urządzeniu mieszającym.

Uwaga - podczas miksowania materiału inwestycyjnego:

W celu uzyskania powtarzalnych wyników przestrzegaj temperatury, proporcji mieszania i czasu mieszania.

6. Formowanie

Wlej wymieszany materiał w pierścień pod kontrolą drgań, wolno - w celu uniknięcia tworzenia się pęcherzyków.

Pozostaw formę przez 30 minut - unikaj drgań i odkształcenia formy w tym czasie.

Sfazuj mufy. Górna i dolna część mufy musi być równoległa.

7. Podgrzewanie

CS High Speed Investment przeznaczona jest do szybkiego podgrzewania - technika **SPEED**.

Aby osiągnąć spójność wyników, należy przestrzegać parametrów w tabeli:

Czas wiązania	30 min.
Temperatura podgrzewania	850°C
Czas podgrzewania	50 min.(100 g), 60 –90min.dla większych pierścieni

Po okresie wiązania przez 30 min - (czas mierzony od momentu zmieszania proszku i płynu) - mufa musi być umieszczona bezpośrednio w piecu podgrzanym do 850 °C.

8. Tłoczenie

Proszę postępować zgodnie z instrukcją producenta.

9. Uwalnianie

Po programie tłoczenia, mufę należy schłodzić do temperatury pokojowej i uwolnić obiekty ceramiczne. Należy postępować zgodnie z instrukcjami producenta ceramiki do tłoczenia.

Zalecamy używanie materiałów ściernych Feguramedu:

- ▲ **Alumix** - Wysokiej jakości korundu (30 µm, 50 µm, 120 µm, 150 µm, 250 µm – REF 7040-7049)
- ▲ **Perla-Glas** – Perełki szklane (1-50 µm, 40-70 µm, 70-110 µm, REF 7010-7015).



Dodatkowe ważne informacje:

- ▲ Materiały osłaniające zawierają kwarc. Nie wdychać pyłu! Ryzyko uszkodzenia płuc (pylica, rak płuc). Zalecenie: Maski FFP2.
- ▲ Nigdy nie doprowadź do kontaktu masy osłaniającej z materiałami gipsowymi i przedmiotami mającymi kontakt z gipsem - łopatki do mieszania, miski lub pojemniki urządzeń mieszających.
- ▲ Napełnić miski lub pojemniki urządzeń mieszających, które nie są używane - całkowicie wodą.
- ▲ Czyść miski do mieszania, szpatułki itp. wyłącznie wodą. Nie należy stosować detergentów i środków czyszczących - to wpływa na rozszerzanie mas osłaniających.
- ▲ UWAGA !!! - Ryzyko urazu techniką podgrzewania: Umieść wszystkie formy szybko w piecu (10 sekund). Nie należy otwierać drzwiczek pieca w ciągu następnych 15 minut !

Gwarancja

Ze względu na certyfikowany system zarządzania jakością Feguramed gwarantuje prawidłowo funkcjonujące produkty. Powyższe zalecenia oparte są o standardy, które zostały określone w naszym laboratorium testowym. Testy te mogą być gwarantowane tylko wtedy, kiedy użytkownik przeprowadzi procedurę dokładnie zgodnie z instrukcją użytkownika. Sam użytkownik jest odpowiedzialny za przetwarzanie produktów. W przypadku jakichkolwiek innych wyników - Feguramed nie ponosi odpowiedzialności, ponieważ Feguramed nie ma wpływu na przetwarzanie produktów. Jeśli istnieją jakiegokolwiek roszczenia odszkodowawcze, odnoszą się one jedynie do wartości produktów.