

DENTSPLY
AUSTENAL

Vi-COMP[®] Investment

DIRECTIONS FOR USE

Introduction:

A high expansion/high heat investment especially formulated for use when casting Vi-Comp Alloy. Selective dilution of special liquid allows the user to control expansion.

Spruing

Indirect spruing is recommended for multiple units; for single units, a direct sprue is used. Use a 10 gauge sprue for copings and a 6 gauge sprue for bulky crowns and pontics. Sprues should not be less than 6.5mm and not more than 9mm in length. Copings should be waxed not less than 0.5mm thick.

Investing

Because metal rings constrain setting expansion, the use of paper rings (ReOrder #N123800) is highly recommended.

The expansion of Vi-Comp Investment is controlled by dilution of the special liquid. Maximum expansion is obtained by using full strength liquid and paper rings. If less expansion is needed, dilute the special liquid with water, but do not change the liquid to powder ratio.

Center the paper ring around the pattern and wax in place. If a wetting agent (debubblizer) is used, be sure to shake any excess out of the ring before investing.

- Use 10ml of liquid (full strength) for each 60g envelope
- Incorporate powder in liquid and then vacuum mix at slow speed for 30 seconds.
- If hand mixing, spatulate for 60 seconds
- Slowly pour mix in the ring while vibrating.
- Allow the mold to bench set for one (1) hour. Do not store overnight in humidior as this may result in cracking.

Burnout

Burnout should be done the same day if possible. (If burnout is not done the same day, soak the mold in room temperature water for 5 minutes prior to burnout. After soaking allow the mold to dry for 10 or 15 minutes before placing in a cold furnace.)

Place the molds in a cold furnace and raise the temperature to 1800°F (982°C) in less than 1¹/₂ hours. Allow a one hour heat soak at 1800°F (982°C).

Casting

Best results are achieved by minimizing the amount of time between removal of the mold from the burnout furnace and casting the metal. Allow molds to cool until they are warm to the touch before breaking out castings.

Caution

Special liquid is stable at room temperature, however, if the liquid freezes, it is unusable.

If any container you receive has any significant amounts of sediment on the bottom, do not use it.

During cold weather, liquid may freeze in transit, so please fill your winter requirements early.

Use separate mixing bowls for phosphate and gypsum investments.

Introduction

Revêtement à capacité d'expansion élevée/haute température spécialement formulé pour la coulée d'alliage Vi-Comp Alloy. Grâce à la dilution sélective de liquide spécial, l'utilisateur peut contrôler l'expansion.

Mise en place de la tige de coulée

Il est recommandé d'employer la méthode indirecte de mise en place de la tige de coulée dans le cas d'unités multiples; dans le cas d'unités simples, il convient d'employer un canal de coulée direct. Utiliser un canal de coulée 10 pour les coiffes et un canal de coulée 6 pour les couronnes monobloc et les éléments intermédiaires de bridge. Les canaux de coulée doivent être compris entre 6,5 mm et 9 mm de long. Les coiffes ne doivent pas comporter une épaisseur de cire inférieure à 0,5 mm.

Mise en revêtement

Les bagues métalliques restreignant l'expansion du sertissage, il est vivement recommandé d'utiliser des bagues en papier (réf. N123800).

L'expansion du revêtement Vi-Comp Investment est contrôlée par la dilution du liquide spécial. L'expansion maximale est obtenue en utilisant le liquide pur et des bagues de papier. Si une expansion plus faible est requise, diluer le liquide spécial avec de l'eau mais sans changer le rapport liquide/poudre.

Centrer la bague de papier autour du modèle et ajouter la cire sur place. Si un agent mouillant (debubblizer) est utilisé, bien éliminer tout surplus de la bague avant la mise en revêtement.

- Utiliser 10 ml de liquide (pur) pour chaque enveloppe de 60 g.
- Ajouter la poudre au liquide, puis mélanger sous vide à faible vitesse pendant 30 secondes.

- En cas de mélange à la main, travailler à la spatule pendant 60 secondes.
- Verser lentement le mélange dans la bague sur vibreur.
- Laisser le moule sur l'établi de moulage pendant une (1) heure. Ne pas laisser dans l'étuve humide pendant une nuit, sous peine d'entraîner des craquelures.

Mise au four

Si possible, la mise au four doit s'effectuer le même jour. (Sinon, tremper le moule dans de l'eau à température ambiante pendant 5 minutes et le laisser ensuite sécher pendant 10 ou 15 minutes avant de le placer dans un four froid.)

Placer les moules dans un four froid et augmenter la température à 982° C (1800° F) en moins d'une heure et demi. Les laisser au four à 982° C (1800° F) pendant une heure.

Coulée

Les meilleurs résultats sont obtenus en réduisant au minimum le temps entre le retrait du moule du four et la coulée du métal. Laisser les moules refroidir jusqu'à ce qu'ils soient tièdes au toucher avant de les démouler.

Attention

Le liquide spécial est stable à température ambiante. En revanche, il est inutilisable lorsqu'il est gelé.

Si d'importants dépôts de sédiments sont observés au fond du moindre récipient, ne pas utiliser le contenu de ces récipients.

Par temps froid, il est possible que le liquide gèle pendant le transport. Par conséquent, nous vous invitons à passer au plus tôt vos commandes pour l'hiver.

Utiliser des bols de mélange distincts pour les revêtements de phosphate et de gypse.

Introduzione

Rivestimento ad alta espansione/alte temperature formulato specialmente per le procedure di fusione della lega Vi-Comp. La diluizione selettiva del liquido speciale consente all'utilizzatore di controllarne l'espansione.

Colata

Si consiglia una colata indiretta per le unità multiple; per le unità singole utilizzare una colata diretta. Utilizzare una colata da 10 gauge per coppe e una colata da 6 gauge per corone e ponti grezzi. Le colate non devono avere una lunghezza inferiore a 6,5 mm e superiore a 9 mm. Le coppe vanno cerate con uno spessore di almeno 0,5 mm.

Rivestimento

Poiché gli anelli metallici impediscono l'espansione della struttura, si consiglia l'utilizzo di anelli di carta (Numero d'ordine N123800).

L'espansione del rivestimento Vi-Comp può essere controllata mediante la diluizione del liquido speciale. L'espansione massima si ottiene utilizzando liquido "full strenght" (non diluito) e anelli di carta. Se è necessaria un'espansione inferiore, diluire il liquido speciale con acqua, ma non modificare il rapporto liquido-polvere.

Centrare gli anelli di carta attorno al modello e cerare in sito. Se viene utilizzato un agente lubrificante (degassificatore), fare attenzione a far uscire eventuali quantità in eccesso prima di procedere al rivestimento.

- Utilizzare 10 ml di liquido ("full strenght") per ogni 60 g di involucro
- Incorporare la polvere nel liquido e quindi miscelare a vuoto ad una velocità bassa per 30 sec.
- Se la miscelazione viene effettuata a mano, agitare con spatola per 60 sec.

- Versare lentamente la miscela nell'anello sotto vibrazione.
- Lasciare che il modello si stabilizzi sul banco per 1 ora. Non conservare nella scatola umidificatrice durante la notte in quanto potrebbe causare delle incrinature.

Preriscaldamento

Effettuare il preriscaldamento lo stesso giorno se possibile (se è impossibile effettuarlo nello stesso giorno, immergere il modello in acqua a temperatura ambiente per 5 minuti prima del preriscaldamento. Dopo l'immersione lasciare il modello asciugare per 10-15 minuti prima di porlo in un forno freddo).

Porre il modello in un forno freddo e innalzare la temperatura a 1800°F (982°C) in meno di un'ora e mezza. Lasciare un'ora di preriscaldamento in acqua a 1800°F (982°C).

Fusione

I risultati migliori si ottengono riducendo al minimo la quantità di tempo tra la rimozione del modello dal forno e la fusione del metallo. Lasciare i modelli raffreddare fino a quando rimangono caldi al tatto, prima di rompere i modelli.

Avvertenza

Il liquido speciale è stabile a temperatura ambiente, tuttavia se il liquido si congela diventa inutilizzabile.

Se i contenitori ricevuti contengono quantità significative di sedimento sul fondo, non utilizzarli.

Nelle stagioni fredde, il liquido potrebbe congelarsi durante il trasporto, pertanto si consiglia di inviare gli ordini invernali in anticipo.

Utilizzare coppette di miscelazione separate per i rivestimenti in fosfato e in gesso.

Einleitung

Vi-Comp entwickelte hochfeuerfeste Einbettmasse mit hoher Expansion. Selektive Verdünnung der Spezialflüssigkeit ermöglicht dem Anwender die Steuerung der Expansion.

Anstiften

Für mehrgliedrige Arbeiten wird indirektes Anstiften empfohlen; bei einzelnen Einheiten wird ein direkter Gusskanal verwendet. Verwenden Sie für Kappchen einen Gusskanal der Stärke 10 und für massige Kronen und Brückenglieder die Stärke 6. Die Gusskanäle sollten eine Länge von 6,5 bis 9 mm haben. Kappchen nicht dicker als 0,5 mm aufwachsen.

Einbetten

Da Metallringe die Expansion beschränken, wird die Verwendung von Papier-Muffelringen (Nachbestellnr. N123800) unbedingt empfohlen.

Die Expansion der Vi-Comp Einbettmasse wird durch die Verdünnung der Spezialflüssigkeit gesteuert. Eine maximale Expansion erhält man mit der voll konzentrierten Flüssigkeit und Papierringen. Wenn weniger Expansion benötigt wird, die Spezialflüssigkeit mit Wasser verdünnen, jedoch nicht das Flüssigkeits-Pulver-Verhältnis verändern.

Den Papierring um die Wachsmodellation herum zentrieren und festwachsen. Wenn ein Netzmittel (Entspannungsmittel) verwendet wird, unbedingt jegliche Überschüsse vor dem Einbetten aus dem Ring entfernen.

- 10 ml Flüssigkeit (volle Konzentration) je Beutel mit 60 g verwenden
- Pulver in die Flüssigkeit rühren und dann bei niedriger Drehzahl 30 Sekunden unter Vakuum anmischen.
- Bei Anmischen von Hand 60 Sekunden spateln

- Die Mischung auf einem Rüttler langsam in den Ring gießen.
- Die Muffel eine (1) Stunde abbinden lassen. Nicht über Nacht in einem Humidor (feuchte Kammer) aufbewahren, da dies zu Rissbildung führen kann.

Ausbrennen

Das Ausbrennen sollte wenn möglich noch am gleichen Tag erfolgen. (Wenn das Ausbrennen nicht am gleichen Tag erfolgt, die Muffel vor dem Ausbrennen 5 Minuten in Wasser mit Raumtemperatur legen. Die Muffel nach dem Einweichen 10 oder 15 Minuten trocknen lassen, bevor sie in einen kalten Ofen gegeben wird.)

Legen Sie die Muffel(n) in einen kalten Ofen und erhöhen Sie die Temperatur innerhalb von höchstens 1,5 Stunden auf 1800 °F (982 °C). Eine Stunde bei 1800 °F (982 °C) halten.

Gießen

Die besten Ergebnisse erhält man durch Minimierung der Zeit zwischen dem Herausnehmen der Muffel aus dem Vorwärmofen und dem Gießen des Metalls. Muffeln vor dem Ausbetten der Gussobjekte soweit abkühlen lassen, dass sie mit bloßen Händen berührt werden können.

Vorsicht:

Die Spezialflüssigkeit ist bei Raumtemperatur stabil, wird jedoch unbrauchbar, wenn sie gefriert.

Wenn ein Behälter, den Sie erhalten, irgendwelche Sedimente oder Ablagerungen am Boden aufweist, die Flüssigkeit nicht verwenden.

Bei kaltem Wetter kann die Flüssigkeit beim Transport gefrieren; deshalb Ihre Vorräte für den Winter frühzeitig auffüllen.

Verwenden Sie für Phosphat- und Gips-Einbettmassen jeweils getrennte Anmischbecher.

Introducción

Un revestimiento de calor elevado/ alta expansión especialmente formulado para usar cuando se modela la aleación Vi-Comp. La dilución selectiva de líquido especial permite al usuario controlar la expansión.

Bebederos de molde

Se recomiendan bebederos de molde indirectos en los casos de múltiples unidades; para unidades individuales, se utiliza un bebedero de molde directo. Utilice un bebedero de molde de calibre 10 para los copings y un bebedero de calibre 6 para pónicos y coronas grandes. Los bebederos de molde no deben medir menos de 6,5 mm y no más de 9 mm de largo. Los copings deben encersarse con no menos de 0,5 mm de grosor de cera.

Enmuflado

Puesto que los anillos metálicos restringen la expansión, se recomienda el uso de anillos de papel (referencia n° N123800).

La expansión del revestimiento Vi-Comp está controlada por la dilución del líquido especial. La expansión máxima se obtiene utilizando líquido de máxima fuerza y anillos de papel. Si se necesita menos expansión, diluya con agua el líquido especial, pero no cambie la proporción líquido/polvo.

Centre el anillo de papel alrededor del patrón y encere. Si se utiliza un agente humectante (eliminador de burbujas), asegúrese de sacudir el exceso del anillo antes de enmuflar.

- Utilice 10 ml de líquido (fuerza total) por cada sobre de 60 gramos
- Eche polvo en el líquido y después mezcle al vacío a baja velocidad durante 30 segundos.
- Si se mezcla a mano, espatule durante 60 segundos

- Vierta lentamente la mezcla en el anillo mientras está vibrando.
- Deje que el modelo se enfríe en la mesa de trabajo durante una (1) hora. No almacena durante la noche en humidificador ya que esto podría causar grietas.

Quemado

El proceso de quemado debe hacerse el mismo día si es posible, (si no se hace el mismo día, remoje el modelo en agua a temperatura ambiente durante 5 minutos antes de quemarlo). Después de remojar deje que el modelo se seque durante 10 ó 15 minutos antes de colocarlo en un horno frío).

Coloque los modelos en un horno frío y suba la temperatura hasta 982 °C (1800 °F) en menos de 1,5 horas. Deje una hora a 982 °C (1800°F).

Modelado

Los mejores resultados se obtienen minimizando la cantidad de tiempo entre la retirada del modelo del horno de quemado y el modelado del metal. Deje que los modelos se enfríen hasta que están calientes al tacto antes de retirar los moldes.

Precaución

El líquido especial es estable a temperatura ambiente; sin embargo, si se congela no puede utilizarse.

Si alguno de los envases que usted recibe tiene cantidades importantes de sedimento en la base, no lo utilice.

Durante condiciones climáticas frías, el líquido puede congelarse en el transporte, por lo que debe pedir pronto los suministros que vaya a utilizar para el invierno.

Utilice recipientes de mezcla individuales para los revestimientos de fosfato y escayola.

DENTSPLY
AUSTENAL

Manufactured by:
DENTSPLY International Inc.
York, PA 17405-0872
1-800-621-0381
www.austenal.dentsply.com or www.dentsply.com

Vi-Comp® is a registered trademark of DENTSPLY Austenal.

©2005 DENTSPLY International Inc. All rights reserved. Printed in U.S.A. A1003-C Rev. A (8/05)