

Zusammensetzung

Phosphatgebundene, kohlenstofffreie Spezialbettmasse für Modellguss. Kompatibel mit Nichtedelmetall- und Edelmetalllegierungen (mit Ausnahme von Titan). Geeignet für die schnelle und die Übernacht-Vorwärntechnik. Geeignet für das Abformen mit Silikon oder Gel.

Technische Daten	
- Verhältnis Puder/Flüssigkeit (Elite Vest Liquid)	100 g/18-20 ml
- Dauer manuelle Vormischung	15-20"
- Dauer Vakuummischung (320 U/min)	60"
- Dauer der Aufrechterhaltung des Vakuums nach dem Mischen	10-15"
- Verarbeitungszeit (20-23 °C)	5'
- Zeit zwischen Beginn des Mischvorgangs und Hineinstellen in den Ofen	23-25'
- Ideale Verarbeitungstemperatur	20-23 °C
- Lagertemperatur der Flüssigkeit (Elite Vest Liquid)	> 5 °C
- Maximale Vorwärmtemperatur	1050 °C

Die angegebenen Zeiten können je nach Material und Zimmertemperatur variieren. Hohe Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit und lassen das Material schneller aushärten.

Hinweise

Geeignet für das Gießen von herausnehmbaren Teilprothesen aus Grund- und Edelmetalllegierungen (mit Ausnahme von Titan) mit oder ohne Gussring.

Zuordnung: UNI EN ISO 15912
Typ 2, Klasse 1,2

Anmischflüssigkeit

Elite Vest Liquid 1000ml (Universalflüssigkeit für Elite Vest Einbettmassen)

Aufbewahrung

Bewahren Sie das Produkt an einem belüfteten Ort, geschützt vor Licht und bei der empfohlenen Lagertemperatur auf:

- Elite Vest Cast 18-22°C (max. 40°C)
- Elite Vest Liquid 18-22°C (min. 5°C)

Achtung: Elite Vest Liquid kann gefrieren, wenn es Temperaturen unter 2 °C/36 °F ausgesetzt wird. Wenn das Produkt gefroren war, darf es nicht mehr verwendet werden.

GEBRAUCHSANWEISUNG

Der Gebrauch von Elite Vest

Dosierung

100 g Elite Vest Cast: 18-20 ml Elite Vest Liquid
400 g Elite Vest Cast (Beutel) 80 ml Elite Vest Liquid/ Abformung mit Silikon – 72 ml Elite Vest Liquid/Abformung mit Gelatine
Wir empfehlen die Verwendung eines Messbechers für die Dosierung von Elite Vest Liquid.

Hinweis: Bei langsamer Vorwärmung reduzieren Sie die Konzentration der Flüssigkeit entsprechend der Legierung und der Anwendung um 5 bis 10 %.

Mischverhältnis

Empfohlene Konzentration für Elite Vest Liquid (betrachten Sie den Wert als Richtwert).

Der Gebrauch von Elite Vest Cast mit Silikonform

% Flüssigkeitskonzentration	Anwendung	200 g Puder		400 g Puder	
		Flüssigkeit ml	Destilliertes Wasser ml	Flüssigkeit ml	Destilliertes Wasser ml
100%	Teilprothesen, Vollprothesen in einem Stück	40	–	80	–
95%		38	2	76	4
90%		36	4	72	8
85%		34	6	68	12
80%		32	8	64	16
75%	Teilprothesen, Vollprothesen mit Geschiebe	30	10	60	20
70%		28	12	56	24
65%		26	14	52	28
60%		24	16	48	32
55%		Standard-Teilprothesen	22	18	44
50%	20		20	40	40

Der Gebrauch von Elite Vest Cast mit Gelform

% Flüssigkeitskonzentration	Anwendung	200 g Puder		400 g Puder	
		Flüssigkeit ml	Destilliertes Wasser ml	Flüssigkeit ml	Destilliertes Wasser ml
100%	Teilprothesen, Vollprothesen in einem Stück	36	–	72	–
95%		34	2	68	4
90%		32	4	65	7
85%		31	5	61	11
80%		29	7	58	14
75%	Teilprothesen, Vollprothesen mit Geschiebe	27	9	54	18
70%		25	11	50	22
65%		23	13	47	25
60%		22	14	43	29
55%		Standard-Teilprothesen	20	16	40
50%	18		18	36	36

Anmischen

Messen Sie die gewünschten Mengen von Elite Vest Cast und Elite Vest Liquid ab, und geben Sie dann erst die Flüssigkeit und anschließend das Pulver in eine Schüssel. Mischen Sie beide von Hand mit einem Spatel für 15-20". Verrühren Sie die Mischung dann 1' lang mit einem Vakuummischgerät (wir empfehlen Zhermack Elite Mix). Erhalten Sie das Vakuum nach Abschluss des Mischvorgangs noch für weitere 10-15" aufrecht, bevor Sie das Produkt entnehmen und verwenden. Hinweis: Vergewissern Sie sich, dass das Mischgerät das Vakuum korrekt erzeugt.

Verarbeitung

Beim Erstellen der Modelleinbettung empfehlen wir das Auftragen der oberflächenaktiven Lösung Zhermack Tensilab auf die Silikonform, bevor Sie das angemischte Elite Vest Cast hineingeben.

Die Mindestzeit, bevor die Modelleinbettung aus der Silikon-/Gelform entfernt werden kann, beträgt etwa 23-25' bei 23°C.

Füllen Sie das angemischte Elite Vest Cast langsam ein, um die Bildung von Blasen zu vermeiden. Verwenden Sie einen Frequenzrüttler, um die Glätte der Einbettmasse zu verbessern.

Schnelle Vorwärntechnik

Wenn die Mischung erstarrt ist (23-25' nach Beginn des Mischvorgangs und je nach Material und Zimmertemperatur), rauen Sie die Oberfläche der Einbettmasse auf, bevor Sie mit dem Vorwärmen beginnen. Legen Sie sie dann in den Ofen, den Sie zuvor bereits auf die Endtemperatur vorgeheizt haben (900 - -930 °C). Hinweis: Bei Goldlegierungen (Au) lassen sich mit einer Vorwärmtemperatur zwischen 700 und 750 °C Ergebnisse von besserer Qualität erzielen, wenn Sie den Einbettzylinder zuerst auf 850 - 900 °C vorheizen und die Ofentemperatur dann auf 700-750 °C verringern.

Zeit bis Erreichen der Endtemperatur: 1 Stunde

Die angegebenen Zeiten gelten für nur einen Zylinder. Wenn mehrere Zylinder gleichzeitig vorgewärmt werden, empfehlen wir, die Zeit um 10' pro zusätzlichen Zylinder zu verlängern.

Übernacht-Vorwärntechnik

Bei langsamer Vorwärmung reduzieren Sie die Konzentration der Flüssigkeit entsprechend der Legierung und der Anwendung um 5 bis 10 %.

Wenn die Mischung erstarrt ist (23-25' nach Beginn des Mischvorgangs), rauen Sie die Oberfläche der Einbettmasse auf, bevor Sie mit dem Vorwärmen beginnen. Setzen Sie den Zylinder dann in den nicht vorgeheizten Ofen ein (Zimmertemperatur). Beginnen Sie mit dem mehrstufigen Programm mit den folgenden Parametern

Position	Temperatur	Haltezeit	Heizrate
1	280 °C	45-60'	3-7 °C (min)
2	580 °C	45-60'	
3	Endtemperatur	30-45'	

Die angegebenen Zeiten hängen von der Art und der Anzahl der Zylinder im Ofen ab.

Halten Sie sich an die empfohlene Endtemperatur für die verwendete Legierung. Maximale Vorwärmtemperatur des Rings: 1050 °C.

WICHTIGE HINWEISE:

Elite Vest Cast enthält Quarz und Cristobalit; das Puder darf während der Verarbeitung daher nicht eingeatmet werden. Wir empfehlen das Tragen einer Schutzmaske, die den geltenden Vorschriften entspricht (FFP 2 – EN149:2001), um Schäden an der Lunge vorzubeugen (Silikose oder Krebs).

Wichtige Hinweise:

	GHS08
-------------------------------------------------------------------------------------	-------

Entfernen Sie das Puder nur dann aus der Umgebung, wenn es feucht ist. Um die Pudermenge beim Ausbetten zu reduzieren, sättigen Sie den abgekühlten Zylinder mit Wasser. Führen Sie das Sandstrahlen an einem Ort aus, der mit einem effizienten, für Feinstaub geeigneten Absaugsystem ausgestattet ist. Verdünnen Sie Elite Vest Liquid immer mit destilliertem Wasser. Elite Vest Liquid kann gefrieren, wenn es Temperaturen unter 2 °C/36 °F ausgesetzt wird. Wenn das Produkt gefroren war, darf es nicht mehr verwendet werden. Beschaffen Sie das Produkt möglichst nicht bei extremer Kälte. Bitte verwenden Sie zum Anmischen der Einbettmasse eine Rührschüssel, die nur zu diesem Zweck dient.

Öffnen Sie den vorheizenden Ofen während der Phase der Wachsvverbrennung nicht. Wenn Sie Öfen mit beheizten Kammern an der Basis verwenden, platzieren Sie den Zylinder mit der Einbettmasse nicht in direktem Kontakt (mindestens 1 cm entfernt).

Sämtliche in dieser Gebrauchsanleitung enthaltenen Informationen sind unverbindliche Richtwerte basierend auf der Produktkenntnis von Zhermack sowie den besten erhaltenen Laboreergebnissen. Die Kombination von Elite Vest mit anderen Arten von ergänzenden Materialien bei den einzelnen Anwendungen kann zu Abweichungen bei der Verwendung und den Endergebnissen führen.

Die Garantie für Elite Vest Produkte gilt 2 Jahre ab dem Herstellungsdatum.

ELITE VEST CAST —

- ES

Composición

Revestimiento especial sin carbono, con ligante de fosfato para el vaciado de moldelos y armazones. Compatible con aleaciones de metales base y preciosos (con excepción del titanio). Apropiado para las técnicas de pre-calentamiento indicado para silicona o geles para duplicación.

Datos técnicos	
- Relación polvo/líquido (Elite Vest Liquid)	100 g / 18-20 ml
- Tiempo de premezcla manual	15-20"
- Tiempo de mezcla en vacío (320 rpm)	60"
- Tiempo de mantenimiento del vacío después de la mezcla	10-15"
- Tiempo de fraguado (20-23 °C)	5'
- Tiempo para su colocación en el horno desde el inicio del mezclado	23-25'
- Temperatura ideal de uso	20-23 °C
- Temperatura almacenamiento líquido (Elite Vest Liquid)	> 5 °C
- Temperatura máxima de precalentamiento	1050 °C

Los tiempos indicados pueden variar según la temperatura del material y del ambiente. Las altas temperaturas reducen el tiempo de fraguado haciendo que el material se endurezca más rápidamente.

Indicaciones

Apropiado para la técnica con y sin anillo y para las dentaduras postizas parciales removibles realizadas en aleaciones de metales preciosos y base (con excepción del titanio).

Clasificación UNI EN ISO 15912
Tipo 2, Clase 1,2
Líquido de mezcla
Elite Vest Liquid 1000ml (universal para revestimientos con Elite Vest)

Almacenamiento

Conservar el producto en un lugar ventilado alejado de la luz y a una temperatura recomendada de:

- Elite Vest Cast 18-22°C (máx. 40°C)

- Elite Vest Cast 18-22°C (min. 5°C)

Atención: Elite Vest liquid puede congelarse si se lo expone a temperaturas inferiores a los 2 °C/36 °F. Si se congela, ya no puede usarse.

MODO DE EMPLEO:

Uso de Elite Vest

Dosificación

100 g Elite Vest Cast: 18-20 ml Elite Vest liquid
400 g Elite Vest Cast (bolsa) 80ml Elite Vest liquid/ siliconas por duplicación – 72ml Elite Vest liquid/ gelatinas por duplicación
Aconsejamos el uso de una taza de medición graduada para dosificar Elite Vest Liquid.

Nota: para un precalentamiento lento, reducir la concentración de líquido del 5 al 10% según la aleación y la aplicación.

Relación de mezcla:

Concentración recomendada de Elite Vest Liquid (considerar los datos como una guía).

Uso de Elite Vest Cast con un molde para silicona por duplicación

% Concentración líquido	Aplicación	200 g de polvo		400 g de polvo	
		ml de líquido	ml de agua destilada	ml de líquido	ml de agua destilada
100%	Dentaduras postizas parciales, totales en una pieza	40	–	80	–
95%		38	2	76	4
90%		36	4	72	8
85%		34	6	68	12
80%		32	8	64	16
75%	Dentaduras postizas parciales, completas totales con fijación	30	10	60	20
70%		28	12	56	24
65%		26	14	52	28
60%		24	16	48	32
55%		Dentaduras postizas estándar	22	18	44
50%	20		20	40	40

Uso de Elite Vest Cast con un molde para gel

% Concentración líquido	Aplicación	200 g de polvo		400 g de polvo	
		ml de líquido	ml de agua destilada	ml de líquido	ml de agua destilada
100%	Dentaduras postizas parciales, totales en una pieza	36	–	72	–
95%		34	2	68	4
90%		32	4	65	7
85%		31	5	61	11
80%		29	7	58	14
75%	Dentaduras postizas parciales, completas totales con fijación	27	9	54	18
70%		25	11	50	22
65%		23	13	47	25
60%		22	14	43	29
55%		Dentaduras postizas estándar	20	16	40
50%	18		18	36	36

Mezcla

Dosificar Elite Vest Cast y Elite Vest Liquid y verter el líquido y después el polvo en un bol; mezclar manualmente con una espátula durante unos 15-20". Después revolver la mezcla bajo vacío durante 1' utilizando una mezcladora automática (recomendamos usar Zhermack Elite Mix). Completada la mezcla, mantener el vacío durante otros 10-15" antes de usar el producto. Nota: asegurarse de que la mezcladora pueda crear correctamente el vacío.

Procesamiento

Al crear el modelo del revestimiento, aconsejamos aplicar el tensioactivo Zhermack Tensilab al molde para silicona antes de verter en la misma la mezcla Elite Vest Cast.

El tiempo mínimo para quitar el revestimiento del modelo del molde de silicona/ gel es de aproximadamente 23-25' a 23°C.

Verter lentamente la mezcla de Elite Vest Cast para evitar la formación de burbujas. Usar un vibrador de baja frecuencia para mejorar la suavidad del revestimiento.

Velocidad de precalentamiento

Una vez que la mezcla esté endurecida (23-25' después del inicio de la mezcla y según la temperatura del material y del ambiente), raspar la superficie superior del revestimiento antes de su precalentamiento. Después colocarla en el horno precalentado a la temperatura final (900-930 °C).

Nota: las aleaciones en oro (Au) con temperatura de precalentamiento comprendida entre 700 y750 °C permiten obtener una superficie de mayor calidad calentando, primero el revestimiento del cilindro a 850 - 900 °C y haciendo, después, descender la temperatura del horno a 700-750 °C.

Tiempo a la temperatura final: 1 hora

Los tiempos indicados se refieren sólo a un cilindro. En caso que se precalienten contemporáneamente varios cilindros, recomendamos aumentar el tiempo en otros 10' para cada cilindro adicional.

Precalentamiento nocturno

Para un precalentamiento lento, reducir la concentración de líquido del 5 al 10% según la aleación y la aplicación.

Una vez que la mezcla está endurecida (23-25' después del inicio de la mezcla), raspar la superficie superior del revestimiento antes de su precalentamiento. Después colocarlo en el horno a la temperatura ambiente. Iniciar el programa de etapas múltiples con los siguientes parámetros

Posición	Temperatura	Tiempo de espera	Rendimiento térmico
1	280 °C	45-60'	3-7 °C (min)
2	580 °C	45-60'	
3	Temperatura final	30-45'	

Los tiempos indicados dependen del tipo y del número de cilindros presentes en el horno.

Observar la temperatura final recomendada para la aleación usada. Temperatura máxima de pre-calentamiento del anillo: 1050 °C

OBSERVACIONES IMPORTANTES:

Elite Vest Cast contiene cuarzo y Cristobalita; evitar su inhalación durante el uso. Aconsejamos usar una máscara de protección (FFP 2 – EN149:2001) para prevenir daños a los pulmones (silicosis o cáncer).

	GHS08
--------------------------------------------------------------------------------------	-------

Quitar el polvo del ambiente sólo cuando esté seco. Para reducir la cantidad de polvo durante el desmolde, saturar el cilindro una vez que se ha enfriado con agua.

Realizar el proceso de desbastado al chorro de arena en un lugar equipado con un sistema de succión eficiente y apropiado para polvos finos.

Diluir Elite Vest liquid usando siempre agua destilada. Elite Vest Liquid puede congelarse si se lo expone a temperaturas inferiores a los 2 °C/36 °F. Si se congela, ya no puede usarse. Evitar adquirir el producto durante la estación extremadamente fría.

Por favor usar un bol de mezclado específico para mezclar el material de revestimientos. Evitar abrir el horno de precalentamiento durante la fase de combustión de la cera. Si se usan hornos con cámaras calefaccionadas en la base, evitar el posicionamiento del cilindro de revestimiento en contacto directo (mantenerlo alejado a 1 cm mínimo).

Toda la información contenida en estas instrucciones de uso es indicativa y se basa en el conocimiento de Zhermack del producto con referencia a los mejores resultados de laboratorio obtenidos. La combinación de Elite Vest con diferentes tipos de materiales suplementarios en las diferentes aplicaciones puede dar lugar a diferencias de uso y a diferentes resultados finales.

La garantía cubre los productos Elite Vest durante 2 años desde la fecha de fabricación.

Zhermack 
Dental

ELITE VEST CAST

Fine grained, phosphate bonded, carbon free special investment indicated for model casting system - frameworks

ELITE VEST CAST

elite vest cast
elite vest liquid

Zhermack S.p.A.
Via Bovazecchino, 100 | 45021 Badia Polesine (RO) Italy
T +39 0425 597611 | F +39 0425 53596
info@zhermack.com | www.zhermack.com

Composizione

Rivestimento di precisione a legante fosfatco senza grafite per protesi scheletrate.
Compatibile con leghe viii e leghe preziose (escluse leghe al titanio).
Adatto per metodi di preriscaldo rapido o lento.
Indicato per la duplicazione in silicone o gelatina.

Dati tecnici	
- Rapporto polvere/liquido (Elite Vest Liquid)	100 g / 18-20 ml
- Tempo di pre-miscelazione manuale	15-20"
- Tempo di miscelazione sottovuoto (320 giri/min)	60"
- Tempo di mantenimento del vuoto dopo miscelazione	10-15"
- Tempo di lavorazione (20-23°C)	5'
- Tempo di inserimento nel forno da inizio miscelazione	23-25'
- Temperatura ideale di utilizzo	20-23°C
- Temperatura di conservazione del liquido (Elite Vest Liquid)	> 5 °C
- Temperatura massima di preriscaldo	1050 °C

I tempi indicati possono variare in base alla temperatura ambiente e materiale.
Le alte temperature riducono il tempo di lavorazione e accelerano l'indurimento del materiale.

Indicazione

Realizzazione di modelli e cilindri in rivestimento per la fusione di protesi in leghe viii, leghe preziose (escluse leghe al titanio).

Classificazione: UNI EN ISO 15912

Tipo 2, Classe 1,2

Liquido di miscelazione

Elite Vest Liquid 1000ml (universale per rivestimenti Elite Vest – Zhermack)

Conservazione

Conservare il prodotto in locale ventilato e protetto dalla luce ad una temperatura compresa fra:

- Elite Vest Cast 18-22°C (max 40°C)

- Elite Vest liquid 18-22°C (min 5°C)

Attenzione: il liquido Elite Vest può congelare se viene esposto a temperature inferiori a 2°C/36°F. Una volta congelato il liquido non è più utilizzabile.

ISTRUZIONI PER L'USO

Utilizzo di Elite Vest

Dosaggio

100 g Elite Vest Cast: 18-20ml Elite Vest liquid

400 g Elite Vest Cast (busta): 80ml Elite Vest liquid/ duplicazione in silicone – 72ml Elite Vest liquid/ duplicazione in gelatina

Si consiglia di utilizzare un misurino graduato per il dosaggio di Elite Vest liquid.

Attenzione: per il preriscaldo lento ridurre dal 5 al 10% la concentrazione del liquido in relazione alla lega utilizzata e all'applicazione.

Rapporto di miscelazione

Concentrazioni di liquido Elite Vest consigliate (considerate i dati indicativi e come linee guida).

% di concentrazione liquido	Applicazione	200 g polvere		400 g polvere	
		Liquido ml	Acqua distillata ml	Liquido ml	Acqua distillata ml
100%		40	–	80	–
95%	Protesi scheletrica combinata estesa in pezzo unico	38	2	76	4
90%		36	4	72	8
85%		34	6	68	12
80%		32	8	64	16
75%	Protesi scheletrica combinata estesa con ganci	30	10	60	20
70%		28	12	56	24
65%		26	14	52	28
60%	Protesi scheletrica normale	24	16	48	32
55%		22	18	44	36
50%		20	20	40	40

Utilizzo Elite Vest Cast con stampo in gelatina

% di concentrazione liquido	Applicazione	200 g polvere		400 g polvere	
		Liquido ml	Acqua distillata ml	Liquido ml	Acqua distillata ml
100%		36	–	72	–
95%	Protesi scheletrica combinata estesa in pezzo unico	34	2	68	4
90%		32	4	65	7
85%		31	5	61	11
80%		29	7	58	14
75%	Protesi scheletrica combinata estesa con ganci	27	9	54	18
70%		25	11	50	22
65%		23	13	47	25
60%	Protesi scheletrica normale	22	14	43	29
55%		20	16	40	32
50%		18	18	36	36

Miscelazione

Dopo aver dosato Elite Vest Cast e Elite Vest Liquid versare in un contenitore prima il liquido e poi la polvere e, successivamente, mescolare manualmente con una spatola per circa 15-20". Di seguito mescolare l'impasto sottovuoto per 1' con l'utilizzo di un mescolatore automatico (consigliamo Elite Mix – Zhermack). Al termine della miscelazione mantenere il vuoto per ulteriori 10-15" prima di utilizzare il prodotto.
Attenzione: controllate che il mescolatore effettui il vuoto correttamente.

Lavorazione

Durante la fase di realizzazione del modello in rivestimento consigliamo di applicare il tensioattivo Tensilab – Zhermack nello stampo in silicone prima di colare al suo interno l'impasto di Elite Vest Cast.

Il tempo minimo di rimozione del modello in rivestimento dallo stampo in silicone/gelatina è di circa 23-25" a 23°C.

Versare l'impasto di Elite Vest Cast lentamente evitando la formazione di bolle. L'uso del vibratore a bassa frequenza migliora la scorrevolezza del rivestimento.

Preriscalo - Rapido

Al termine dell'indurimento dell'impasto (23-25' da inizio miscelazione) eliminare le imperfezioni nella superficie superiore del cilindro in rivestimento. Successivamente inserire il cilindro nel forno già preriscaldato alla temperatura finale compresa fra 900 - 930°C.

Attenzione: con l'utilizzo di leghe auree (Au) aventi temperatura di preriscaldo tra 700-750°C si ottengono i migliori risultati di qualità superficiale riscaldando il cilindro di rivestimento prima a 850-900°C e, successivamente, diminuendo la temperatura fino a 700-750°C.

Tempo di permanenza alla temperatura finale: 1 ora

I tempi indicati si riferiscono ad un solo cilindro. Quando si preriscaldano più cilindri contemporaneamente si consiglia di incrementare il tempo di 10' per ogni cilindro aggiuntivo.

Preriscaldo – Lento

Per il preriscaldo lento ridurre dal 5 al 10% la concentrazione del liquido in relazione alla lega utilizzata e applicazione.

Al termine dell'indurimento dell'impasto (23-25' da inizio miscelazione) irridurre la superficie superiore del cilindro in rivestimento prima del preriscaldo. Successivamente inserire il cilindro nel forno a temperatura ambiente. Iniziare il programma a più stazionamenti seguendo i seguenti parametri

Stazionamento	Temperatura	Tempo di stazionamento	Incremento termico
1	280 °C	45-60'	3-7 °C (min)
2	580 °C	45-60'	
3	Temperatura finale	30-45'	

I tempi indicati dipendono dal tipo e numero di cilindri presenti nel forno.
Attenersi alla temperatura finale consigliata della lega utilizzata.
Temperatura massima di preriscaldo 1050°C.

OSSERVAZIONI IMPORTANTI:

Elite Vest Cast contiene Quarzo e Cristobalite, evitare di inalare la polvere durante l'utilizzo. Si consiglia di indossare una mascherina protettiva a norma (tipo FFP 2 – EN149:2001) per evitare danni ai polmoni (silicosi o cancro).



GHS08

Eliminare la polvere dall'ambiente soltanto quando è bagnata.

Per ridurre la quantità di polvere durante la smuffolataura saturare d'acqua il cilindro una volta raffreddato.

Eseguire la fase di sabbiatura in ambiente dotato di impianto d'aspirazione efficiente e adatto alle polveri sottili.

Diluire Elite Vest liquid utilizzando sempre acqua distillata.

Elite Vest Liquid può congelare se viene esposto a temperature inferiori a 2°C/36°F. In caso di congelamento il liquido non è più utilizzabile. Evitare di approvvigionare il prodotto nelle stagioni estremamente fredde.

E' consigliato l'utilizzo di contenitori di miscelazione dedicati esclusivamente ai rivestimenti.

Durante la fase di combustione della cera evitare di aprire il forno preriscaldo. Utilizzando forni con camera riscaldata alla base evitare di posizionare il cilindro di rivestimento a contatto diretto con la stessa (separare almeno 1 cm).

Tutte le informazioni riportate in queste istruzioni d'uso sono da considerarsi indicative e si basano sulla conoscenza del prodotto da parte di Zhermack in relazione ai migliori risultati di laboratorio ottenuti. L'abbinamento di Elite Vest con materiali complementari di diverso tipo, nelle molteplici applicazioni, può generare diversità di utilizzo e nel risultato finale.

La garanzia dei prodotti Elite Vest è 2 anni dalla data di produzione.

ELITE VEST CAST - EN

Composition

Phosphate bonded, carbon free special investment for model casting - frameworks.
Compatible with base- and precious metal alloys (except for titanium).
Suitable for speed and overnight pre-heating technique.
Indicated for silicone or gel duplication.

Technical data	
- Powder/liquid ratio (Elite Vest Liquid)	100 g / 18-20 ml
- Manual pre-mixing time	15-20"
- Vacuum mixing time (320 rpm)	60"
- Vacuum maintaining time after mixing	10-15"
- Processing time (20-23 °C)	5'
- Time for placing it in the furnace from mixing start	23-25'
- Ideal usage temperature	20-23 °C
- Liquid storage temperature (Elite Vest Liquid)	> 5 °C
- Maximum pre-heating temperature	1050 °C

The indicated times may vary according to material and room temperature.
High temperature reduces processing time and makes the material harden faster.

Indications

Suitable for ring and ring-less technique and removable partial dentures made of base- and precious-metal alloys (except titanium).

Classification: UNI EN ISO 15912

Type 2, Class 1,2

Mixing liquid

Elite Vest Liquid 1000ml (universal for Elite Vest investment)

Storage

Store the product in a ventilated place away from light and at suggested temperature of:

- Elite Vest Cast 18-22°C (max 40°C)

- Elite Vest liquid 18-22°C (min 5°C)

Warning: Elite Vest liquid may freeze if exposed to temperatures below 2 °C/36 °F. Once it freezes it can no longer be used.

INSTRUCTIONS FOR USE

Using Elite Vest

Dosage

100 g Elite Vest Cast: 18-20 ml Elite Vest liquid

400 g Elite Vest Cast (bag) 80ml Elite Vest liquid/ silicone duplication – 72ml Elite Vest liquid/ gelatine duplication

We recommend using a graduated measuring cup to dose Elite Vest liquid.

Note: for slow pre-heating, reduce the concentration of the liquid from 5 to 10% according to the alloy and the application.

Mixing ratio

Recommended concentration of Elite Vest liquid (consider the data as a guideline).

% liquid concentration	Application	200 g powder		400 g powder	
		Liquid ml	Distilled water ml	Liquid ml	Distilled water ml
100%		40	–	80	–
95%	partial dentures, full dentures in one-piece	38	2	76	4
90%		36	4	72	8
85%		34	6	68	12
80%		32	8	64	16
75%	partial dentures, full dentures with attachment	30	10	60	20
70%		28	12	56	24
65%		26	14	52	28
60%	Standard partial dentures	24	16	48	32
55%		22	18	44	36
50%		20	20	40	40

% liquid concentration	Application	200 g powder		400 g powder	
		Liquid ml	Distilled water ml	Liquid ml	Distilled water ml
100%		36	–	72	–
95%	partial dentures, full dentures in one-piece	34	2	68	4
90%		32	4	65	7
85%		31	5	61	11
80%		29	7	58	14
75%	partial dentures, full dentures with attachment	27	9	54	18
70%		25	11	50	22
65%		23	13	47	25
60%	Standard partial dentures	22	14	43	29
55%		20	16	40	32
50%		18	18	36	36

Mixing

Dose Elite Vest Cast and Elite Vest Liquid and pour the liquid and then the powder in a bowl; mix manually with a spatula for approximately 15-20". Then stir the mixture under vacuum for 1' using an automatic mixer (we recommend Zhermack Elite Mix). Once the mixture is complete, maintain the vacuum for other 10-15" before using the product.
Note: ensure that the mixer creates the vacuum correctly.

Processing

While creating the model investment, we recommend applying Zhermack Tensilab surfactant to the silicone mould before pouring the Elite Vest Cast mixture into it. The minimum time to remove the model investment from the silicone/gel mould is approximately 23-25" at 23°C.

Pour the Elite Vest Cast mixture slowly to prevent bubbles. Use a low frequency vibrator to improve the smoothness of the investment.

Speed Pre-heating

Once the mixture is set (23-25' after starting to mix and depending on material and room temperature) roughen the upper surface of the investment before pre-heating . Then place the it in the pre-heated furnace at the final temperature (900-930 °C).

Note: gold alloys (Au) with pre-heating temperature ranging between 700 and 750 °C allow for better surface quality results by heating the cylinder investment at 850 - 900 °C first and then reducing the temperature of the furnace down to 700-750 °C.

Time at final temperature: 1 hour

The indicated times refer to only one cylinder. In the event that several cylinders are pre-heated at the same time, we recommend increasing the time by 10' for every additional cylinder.

Overnight Pre-heating

For slow pre-heating, reduce the concentration of the liquid from 5 to 10% according to the alloy and application.

Once the mixture is set (23-25' after starting to mix) roughen the upper surface of the investment before pre-heating. Then place it in the furnace at room temperature. Start the multi-stage program with the following parameters

Position	Temperature	Holding time	Heat-rate
1	280 °C	45-60'	3-7 °C (min)
2	580 °C	45-60'	
3	Final temperature	30-45'	

The indicated times depend on the type and number of cylinders in the furnace.
Comply with the final temperature recommended for the alloy used.

Maximum pre-heating temperature of the ring: 1050 °C.

IMPORTANT REMARKS:

Elite Vest Cast contains Quartz and Cristobalite; avoid inhaling the powder during use. We recommend wearing a compliant protection mask (FPF 2 – EN149:2001) to prevent damaging the lungs (silicosis or cancer).



GHS08

Remove the powder from the environment only when it is wet.

To reduce the amount of powder while deflasking, saturate the cylinder once cold with water.

Carry out the sandblasting process in a place equipped with an efficient suction system suitable for fine dust.

Dilute Elite Vest liquid using always distilled water.

Elite Vest Liquid may freeze if exposed to temperatures below 2 °C/36 °F. Once it freezes it can no longer be used. Avoid procuring the product during the extremely cold season.

Clean the investment mixing bowl thoroughly; if they are used also for plaster-based products, they may delay the setting time. Keep the bowls immersed in water between one mixing process and the other.

Please use a dedicate mixing bowl to mix investments material.

Avoid opening the pre-heating furnace during the wax combustion phase.

If you use furnaces with heated chambers at the base, avoid positioning the investment cylinder in direct contact (keep at least 1 cm away).

All the information contained in these instructions for use are indicative and are based on Zhermack's knowledge of the product with respect to the best laboratory results obtained. The combination of Elite Vest with different types of supplementary materials in the various applications may lead to usage differences and different final results.

The warranty covers Elite Vest products for 2 years from the date of manufacture.

ELITE VEST CAST - FR

Composition

Masse de coulage universelle spéciale avec liant Phosphate, sans carbone, pour modèles de coulage – moulage en or.
Compatible avec alliages de métaux de base – et métaux précieux (excepté le titane).
Adaptée pour les techniques de préchauffage rapide et très lent.
Indiquée pour la duplication avec silicone ou gel.

Données techniques	
- Rapport Poudre/liquide (Elite Vest Liquid)	100 g / 18-20 ml
- Temps de pré-mélange manuel	15-20"
- Temps de mélange sous vide (320 tours/mn)	60"
- Temps de maintien sous vide après mélange	10-15"
- Temps d'exécution (20-23 °C)	5'
- Temps pour le placement dans le four depuis le début du mélange	23-25'
- Température idéale d'utilisation	20-23 °C
- Température de conservation du Liquide (Elite Vest Liquid)	> 5 °C
- Température de préchauffage Maximale	1050 °C

Ces temps indiqués peuvent varier en fonction du matériel et de la température ambiante.
Une forte température réduit le temps d'exécution et durcit le matériel plus rapidement.

Indications

Adaptée pour techniques avec ou sans anneau et pour les prothèses partielles mobiles avec métal de base ou précieux (excepté le titane).

Classification: UNI EN ISO 15912

Type 2, Classe 1,2

Liquide de Mélange

Liquide Elite Vest de 1000ml universel pour masse de coulage Elite Vest)

Conservation

Conservser le produit dans un lieu aéré à l'abri de la lumière et à une température indiquée de :

- Elite Vest Cast 18-22°C (max. 40°C)

- Liquide Elite Vest 18-22°C (min. 5°C)

Attention: le Liquide Elite Vest peut geler si soumis à une température inférieure à 2°C/36°F. Une fois gelé, le produit n'est plus utilisabile.

MODE D'EMPLOI

Utilisation de Elite Vest

Dosages

Pour 100 g de Elite Vest Cast: 18-20 ml de liquide Elite Vest

Pour 400 g Elite Vest Cast (sachet) 80ml de liquide Elite Vest/ duplication silicone – 72ml de liquide Elite Vest /duplication gel

Nous conseillons un récipient gradué pour mesurer le liquide Elite Vest.

N. B. : pour un préchauffage lent, réduire la concentration du liquide de 5 à 10% selon le type d'alliage et le type d'application.

Rapports de Mélange

Concentration de Liquide Elite Vest conseillée (considérer ces données comme indicatives).

% liquid concentration	Application	200 g powder		400 g powder	
		Liquid ml	Distilled water ml	Liquid ml	Distilled water ml
100%		40	–	80	–
95%	partial dentures, full dentures in one-piece	38	2	76	4
90%		36	4	72	8
85%		34	6	68	12
80%		32	8	64	16
75%	partial dentures, full dentures with attachment	30	10	60	20
70%		28	12		