

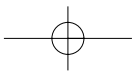
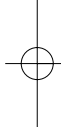
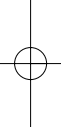
Gebrauchsanweisung

Cergo fit SPEED

Instructions for use
Mode d'emploi
Istruzioni per l'uso
Instrucciones para el uso
Instruções de utilização
**Инструкция по
применению**

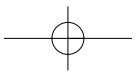
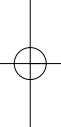
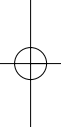
DeguDent

A Dentsply International Company



Cergo fit SPEED

D	Gebrauchsanweisung	5
GB	Instructions for use	8
F	Mode d'emploi	11
I	Istruzioni per l'uso	14
E	Instrucciones para el uso	17
P	Instruções de utilização	20
RUS	Инструкция по применению	23



Cergo fit SPEED

D

Cergo fit SPEED (REF 2532 0200) ist eine phosphatgebundene Spezialeinbettmasse zur Herstellung von Pressformen für die Presskeramik. Cergo fit SPEED ist frei von Gips und Graphit. Cergo fit SPEED wird mit Cergo fit SPEED-Liquid (REF 2540 0117) angemischt.

1 Verarbeitungsempfehlungen

Verarbeitungsparameter	empfohlener Wert
Materialtemperatur	21 °C
Anmischverhältnis	100 g : 25 ml
Vacuum-Rührzeit	60 s
Verarbeitungsbreite	5 – 7 min

2 Wichtige Hinweise

Beachten Sie vor Gebrauch unbedingt die unter Punkt 8. angegebenen Sicherheitshinweise.

Cergo fit SPEED darf nicht mit Gipsen oder gipshaltigen Massen in Berührung kommen, da dies zu einer Schädigung der Presskeramik (Cergo) führen kann. Daher sind zum Anmischen von Cergo fit SPEED gesonderte Anmischbecher und saubere Spatel zu verwenden.

Cergo fit SPEED kühl und trocken lagern. Bei sachgemäßer Lagerung beträgt die Lagerfähigkeit der Einbettmasse 18 Monate. Die Cergo fit SPEED-Liquid **unbedingt vor Frost schützen** und bei einer Raumtemperatur zwischen 5 °C und max. 30 °C lagern!

3 Expansionssteuerung

Cergo fit SPEED wird mit Cergo fit SPEED-Liquid angemischt. Durch Verdünnen dieser Flüssigkeit mit destilliertem Wasser lässt sich die Expansion so steuern, dass eine optimale Passung für jede Geometrie erreicht wird.

Spezifische, individuell anzupassende Konzentrationsempfehlungen:

- Frontzahnrestauration: ca. 80 % → 20: 5 (ml)
- Seitenzahnrestauration: ca. 75 % → 19: 6 (ml)
- Inlay, 3-flächig: ca. 85 % → 21: 4 (ml)
- Inlay, 2-flächig: ca. 90 % → 22: 3 (ml)
- Inlay, 1-flächig: ca. 90 % → 22: 3 (ml)
- Veneer: ca. 85 % → 21: 4 (ml)

Bitte beachten Sie, dass zahlreiche Verarbeitungsparameter (z. B. Temperatur, Modellierwerkstoff etc.) Einfluss auf die Passung nehmen können und somit Abweichungen zu den o.g. Empfehlungen möglich sind.

4 Anmischen der Einbettmasse

Pulver und Flüssigkeit in einem sauberen Becher des Anrühr- und Evakuierungsgerätes Multivac® ca. 30 s (einschließlich Einstreuzeit von Hand) mit einem sauberen Spatel vormischen. Einbettmasse danach ca. 30 s unter Vakuum stehenlassen. Anschließend mit dem Multivac 60 s unter Vakuum anmischen. Beim Anmischen mit dem Multivac compact benutzen Sie bitte Programmnummer 1 (Deguvest CF).

Beim Anmischen von Einbettmassen ist zu beachten:

Das Anmischverhältnis und die Anmischzeit sind wichtig für reproduzierbare Ergebnisse. Es wird empfohlen, das angegebene Anmischverhältnis und die Anmischzeit exakt einzuhalten. Hohes Vakuum im Anmischbecher ist qualitätsbestimmend; volle Vakuumanzeige abwarten, erst dann den Mischvorgang starten.

4.1 Einbetten

Der Muffelring wird auf den Muffelformer gesteckt. Die angemischte Einbettmasse Cergo fit SPEED wird unter leichter Vibration blasenfrei in die Muffel eingefüllt und anschließend die Muffellehre aufgesetzt. Die Muffellehre gewährleistet die richtige Muffelhöhe und eine rechtwinklige Lage der Muffel zur Pressrichtung des Pressofens. Nach **10 min.** können Muffelring und Muffelformer entfernt werden.

Kontrollieren Sie den sicheren Stand der Muffel auf ihrer Basis/Standfläche. Eventuelle Störstellen werden entfernt.

5 Vorwärmen

Cergo fit SPEED eignet sich aufgrund seiner Materialeigenschaften zum sogenannten Schnellaufheizen. Um bei diesem Aufheizvorgang reproduzierbare Gussergebnisse zu erzielen, sind folgende Hinweise zu beachten:

Nach **15 min.**, gemessen ab dem Zeitpunkt des Zusammenmischens von Pulver und Liquid, ist die Muffel unverzüglich in den auf die Vorwärmtemperatur von **850 °C** aufgeheizten Ofen zu setzen. Darauf achten, dass die Muffel zusammen mit dem Pressstempel **schräg** in den Ofen gestellt wird und der Presskanal sichtbar ist.

Um eine homogene Erwärmung der Muffel zu erreichen, muss die Haltezeit von **60 min.** bei Endtemperatur eingehalten werden.

6 Pressen

Das Pressen erfolgt nach den Verarbeitungshinweisen des jeweiligen Presskeramikherstellers.

7 Ausbetten

Nach dem Pressen die Muffel an Luft auf Raumtemperatur abkühlen lassen und ausbetten. Zum einfachen Ausbetten die Lage der Pressobjekte mit Hilfe des Aluminiumoxid-Pressstempels anzeichnen. Danach mit einer Trennscheibe die Einbettmasse tief einschneiden. Anschließend mit Hilfe eines Gipsmessers die Muffel vorsichtig spalten.

Bis zum Sichtbarwerden der Pressobjekte mit **4 bar** Druck abstrahlen, dann die Objekte mit ca. **2 bar** Druck ausbetten. Zum Ausbetten nur Glasperl-Strahlmittel der Körnung **50 µm** verwenden.

8 Sicherheitshinweise

Ein Vermischen mit anderen Flüssigkeiten oder Materialien bei der Verwendung darf nicht erfolgen, da dabei gesundheitliche Gefahren sowie Beeinträchtigungen der Pressqualität nicht ausgeschlossen werden können.

Alle zahntechnischen Einbettmassen enthalten Anteile an kristallinem Quarz und /oder Cristobalit. Diese Substanzen können beim Einatmen die Gesundheit beeinträchtigen. Kann beim Einatmen Silikose verursachen. Generell nur unter Atemschutz arbeiten.

8.1 Hinweise für die Verarbeitung von Anmischflüssigkeiten für zahntechnische Einbettmassen

Nach Hautkontakt:

Bei Berührung mit der Haut mit viel Wasser spülen.

Nach Augenkontakt:

Bei geöffnetem Lidspalt gründlich mit viel Wasser spülen.

Bei anhaltenden Beschwerden: Augenarzt vorstellen.

Anmischflüssigkeiten sind alkalisch.

Weitere Hinweise sind im Sicherheitsdatenblatt enthalten.

Cergo fit SPEED

Cergo fit SPEED (REF 2532 0200) is a phosphate-bound, rapid burnout investment, for pressable ceramics. Cergo fit SPEED has no plaster or graphite. Cergo fit SPEED is mixed with Cergo fit SPEED liquid (REF 2540 0117).

1 Processing Recommendations

Processing Parameters	Recommended
Material Temperature	21 °C / 70 °F
Mixing Ratio	100 g : 25 ml
Vacuum Mixing Time	1 min
Working Time	5 – 7 min

2 Important Tips

Please strictly observe the safety tips in Paragraph 8 before use. Cergo fit SPEED must not come into contact with plasters or compounds containing plaster, because this can cause damage to the press ceramics (Cergo). Separate mixing bowls and clean spatulas must therefore be used for mixing Cergo fit SPEED.

Store Cergo fit SPEED in a cool and dry place. If stored properly, investment will keep for 18 months.

Fully protect Cergo fit SPEED liquid from frost, and store at a room temperature between 5 °C/41 °F, and no more than 30 °C/86 °F!

3 Expansion Control

Cergo fit SPEED is mixed with Cergo fit SPEED liquid. Expansion can be controlled by diluting this liquid with distilled water, thus achieving an optimal fit for any geometry.

Specific concentration *recommendations* to be individually adapted:

- Incisor restoration: approx. 80 % → 20: 5 (ml)
- Premolar restoration: approx. 75 % → 19: 6 (ml)
- Inlay, triple surface: approx. 85 % → 21: 4 (ml)
- Inlay, double surface: approx. 90 % → 22: 3 (ml)
- Inlay, single surface: approx. 90 % → 22: 3 (ml)
- Veneer: approx. 85 % → 21: 4 (ml)

Please note that many processing parameters (e.g. temperature, modelling material etc.) can influence the fit and deviations from the aforementioned recommendations are therefore possible.

4 Mixing the Cergo fit SPEED Investment

Premix powder and liquid in a clean mixing bowl of the Multivac® stirring and evacuation unit for about 30 seconds (including period of sprinkling by hand) with a clean spatula. Let the investment stand under vacuum for about 30 sec. Next, mix under vacuum for about 60 sec. with the Multivac.

When mixing with the Multivac compact, please use Program No. 1 (Deguvest CF).

When mixing Cergo fit SPEED Investment, please observe the following:

The mixing ratio and mixing time are important for consistent results. We recommend that the mixing ratios and times provided be complied with exactly. High vacuum in the mixing bowl determines quality; only start the mixing procedure after waiting for a full vacuum display.

4.1 Investing

Place ring former on sprue base former. While gently vibrating ring assembly, pour the vacuum-mixed investment into the ring, allowing the investment to flow bubble free into and over wax patterns. Place the ring leveller device into the ring former. The excess investment will be squished up and through the opening in the leveller device.

Placement of the leveller insures correct ring height, and proper alignment of the plunger and the ring.

After **10 minutes**, the ring may be removed from the ring former. Be sure to remove the uneven nub from end of ring with knife, making sure you have a flat and even surface!

5 Burnout

Cergo fit SPEED is suitable for so-called rapid burnout techniques. In order to achieve consistent results in this heating procedure, please observe the following:

After **15 min.**, measured from the moment the powder and liquid are mixed together, the ring must be placed immediately into the furnace preheated to **850 °C**. Lean the ring against the back or side walls of the oven at a **45°** angle.

In order to achieve homogenous heating of the ring, the holding time of **60 min.** must be adhered to at the final temperature.

6 Pressing

Pressing is done in accordance with the processing instructions of the particular press ceramic manufacturer.

7 Divesting

After pressing, let the ring cool in the open air at room temperature. Stand the cooled ring on its end on the plunger. Place a plunger next to it and lay the tip of a pencil over the edge slightly. Rotate the ring, engaging the pencil lead to the side of the ring, scoring a line all around. Use a cut-off disk at the pencil line, and cut off plunger from ring. Also, cut the investment off of the plunger.

Sandblast the ring with **4 bar** pressure until the units become visible, then drop the pressure to about **2 bars**. Use only 50 micron glass bead grit (**50 µm**).

8 Safety Tips

Do not mix with other liquids or materials during use, because this can lead to health risks or reduced compression quality.

All dental investments contain portions of crystalline quartz and/or cristobalite. These substances may cause damage to health and/or silicosis. In general, only work with respiratory protection.

8.1 Information for the processing of mixing liquids for dental investment compounds

Following contact with skin:

Upon skin contact, wash with plenty of water.

Following eye contact:

Rinse thoroughly with plenty of water keeping eyelid open.

In case of persistent discomfort: Consult an ophthalmologist.

Mixing liquids are alkaline.

Further information is contained in the safety data sheet.

Cergo fit SPEED

F

Cergo fit SPEED (REF 2532 0200) est un revêtement spécial à liant phosphate, utilisé pour la technique de la céramique pressée. Cergo fit SPEED ne contient ni plâtre ni graphite. Cergo fit SPEED se mélange avec Cergo fit SPEED-Liquid (REF 2540 0117).

1 Conseils de mise en oeuvre

Mise en oeuvre	Valeur conseillée
Température ambiante	21 °C
Rapport de mélange	100 g : 25 ml
Temps de malaxage sous vide	60 s
Plage de manipulation	5 – 7 mn

2 Remarques importantes

Avant d'utiliser le produit, veuillez lire impérativement les consignes de sécurité figurant au paragraphe 8. Cergo fit SPEED ne doit pas être mis au contact du plâtre ou de matériaux contenant du plâtre, ce qui pourrait endommager la céramique pressée (Cergo). Il convient de faire le mélange dans des bols séparés spéciaux en utilisant des spatules propres.

Cergo fit SPEED doit être conservé dans un endroit sec et frais. Correctement conservé, la durée de stockage du produit est de 18 mois. Cergo fit SPEED-Liquid **doit être protégé contre le gel** et conservé à une température ambiante comprise entre 5 °C et 30 °C maximum.

3 Contrôle de l'expansion

Cergo fit SPEED se mélange avec Cergo fit SPEED-Liquid. En diluant ce liquide avec de l'eau distillée, il est possible d'obtenir le degré d'expansion idéal et donc son adaptation parfaite à tout type de géométrie.

Indications spécifiques relatives à la concentration, à adapter individuellement:

- Restaurations antérieur : env. 80 % → 20: 5 (ml)
- Restaurations postérieur : env. 75 % → 19: 6 (ml)
- Inlay à 3 faces : env. 85 % → 21: 4 (ml)
- Inlay à 2 faces : env. 90 % → 22: 3 (ml)
- Inlay à 1 face : env. 90 % → 22: 3 (ml)
- Facettes : env. 85 % → 21: 4 (ml)

Ne pas oublier que de nombreux paramètres d'utilisation tels que la température, le matériau de modelage, etc., peuvent influencer de façon sensible sur les valeurs indiquées ci-dessus, et donner lieu à des variations.

4 Malaxage du revêtement

Pré-mélanger la poudre et le liquide avec une spatule dans un bol propre de Multivac® et ensuite faire le vide environ 30 secondes (y compris le temps d'application manuelle). Enfin, malaxer sous vide pendant 60 secondes.

Pour le malaxage avec le Multivac compact, il convient d'utiliser le programme numéro 1 (Deguvest CF).

Indications importantes pour le mélange des revêtements :

Le rapport et le temps de mélange sont très importants en vue d'obtenir des résultats reproductibles.

Il est recommandé de respecter scrupuleusement le rapport et le temps de mélange indiqués. Un taux de vide élevé est déterminant pour la qualité du résultat ; il est donc indispensable d'attendre le signal de vide maximum avant de lancer la procédure de malaxage.

4.1 Mise en revêtement

Fixer l'anneau du cylindre sur le socle de coulée. Introduire dans le cylindre le revêtement Cergo fit SPEED, avec une légère vibration, en évitant la formation de bulles, enfin installer le gabarit de cylindre qui garantit la hauteur correcte ainsi qu'un positionnement perpendiculaire du cylindre par rapport au sens de pressée du four. Après **10 minutes**, l'anneau de cylindre et le socle peuvent être retirés. Veuillez vérifier la bonne assise du cylindre sur sa base. Eliminer les éventuelles zones de friction.

5 Préchauffage

Etant donné les propriétés du matériau, Cergo fit SPEED se prête au préchauffage rapide. Pour obtenir des résultats reproductibles au moyen de ce processus, il est indispensable de se conformer aux instructions suivantes :

Au bout de **15 minutes**, calculés à partir du moment du mélange de la poudre et du liquide, le cylindre et le piston de pressée doivent être introduit dans le four préchauffé à **850 °C**. Attention : veillez à ce que le cylindre soit placé **en diagonale** dans le four de manière à ce que la tige de pressée soit visible.

Pour obtenir un pré-chauffage homogène du cylindre, il est indispensable de respecter le temps de maintien de **60 minutes** à la température finale.

6 Pressage

Le pressage se fait selon les instructions fournies par le fabricant de la céramique.

7 Démoulage

Après le pressage, laisser refroidir le cylindre à l'air libre, à température ambiante, puis procéder au démoulage. Pour simplifier les opérations, marquer la position des pièces pressées à l'aide du piston en oxyde d'alumine. Ensuite, au moyen d'un disque, découper le revêtement en profondeur. Enfin ouvrir le cylindre avec précaution en utilisant un couteau à plâtre.

Sabler les éléments pressés à **4 bars**, jusqu'à ce qu'ils soient visibles, puis démouler les éléments à une pression d'environ **2 bars**. Utiliser des billes en verre de **50 µm**.

8 Consignes de sécurité

Ne pas mélanger avec d'autres liquides ou matériaux, afin d'éviter tout danger sur le plan de la santé et de nuire à la qualité du pressage.

Tous les revêtements contiennent du quartz et/ou de la cristobalite. Le fait de respirer ces substances peut être dangereux pour la santé et peut provoquer une silicose. Travailler par principe avec une protection respiratoire appropriée.

8.1 Instructions de sécurité pour la manipulation de liquides de mélange pour matériaux de revêtement dentaires

Après contact avec la peau:

En cas de contact avec la peau, rincer abondamment à l'eau.

Après contact avec les yeux:

Laver les yeux à grande eau, paupières ouvertes.

En cas de troubles persistants: Faire examiner par l'ophtalmologiste.

Les liquides de mélange sont alcalins.

Vous trouverez des informations supplémentaires dans fiches de sécurité.

Cergo fit SPEED

I

Cergo fit SPEED (REF 2532 0200) è uno speciale amalgama per calchi a legame fosfatico, utilizzato per la produzione di cilindri nella tecnica della ceramica per pressofusione. Cergofit SPEED è esente da gesso e grafite. Cergo fit SPEED viene miscelato con Cergo fit SPEED-Liquid (REF 2540 0117).

1 Modalità di lavorazione

Parametri di lavorazione	Valore consigliato
Temperatura del materiale	21 °C
Rapporto di miscelazione	100 g : 25 ml
Tempo di miscelazione sotto vuoto	60 s
Tempo di lavorazione	5 – 7 min

2 Avvertenze importanti

È indispensabile che l'utilizzo sia preceduto da accurata lettura delle informazioni relative alla sicurezza di cui al punto 8. Al fine di evitare il possibile danneggiamento della ceramica per pressofusione (Cergo), Cergo fit SPEED non deve essere posto a contatto con gesso o masse gessose. È pertanto opportuno che la miscelazione avvenga in contenitori separati e sia effettuata tramite spatole pulite.

Cergo fit SPEED va conservato in luogo fresco e asciutto. Se conservato correttamente, la capacità di stoccaggio del prodotto è pari a 18 mesi. Cergo fit SPEED-Liquid **deve essere protetto dal gelo** e conservato a temperatura ambiente compresa tra 5 °C e 30 °C.

3 Controllo dell'espansione

Cergo fit SPEED viene miscelato con Cergo fit SPEED-Liquid. Diluendo il liquido con acqua distillata, si può raggiungere il grado di espansione ideale per ogni tipo di geometria.

Indicazioni specifiche relative alla concentrazione, da adattare individualmente:

- Restauro del dente anteriore: ca. 80 % → 20: 5 (ml)
- Restauro del dente laterale: ca. 75 % → 19: 6 (ml)
- Intarsio a 3 piani: ca. 85 % → 21: 4 (ml)
- Intarsio a 2 piani: ca. 90 % → 22: 3 (ml)
- Intarsio a 1 piano: ca. 90 % → 22: 3 (ml)
- Faccetta veneer: ca. 85 % → 21: 4 (ml)

Si prega di ricordare che numerosi parametri di lavorazione quali temperatura, materiale modellante ecc. possono sensibilmente influenzare i valori di cui sopra, dando origine a variazioni.

4 Miscelazione dell'amalgama per calchi

Miscelare preventivamente polvere e liquido in un contenitore pulito dell'apposito apparecchio Multivac® per circa 30 secondi (incluso il tempo di spargimento manuale), servendosi di una spatola. Lasciare quindi l'amalgama in posa sotto vuoto per circa 30 secondi. Miscelare infine sotto vuoto con Multivac per 60 secondi. Quando si miscela con Multivac compact, si prega di selezionare il programma numero 1 (Deguvest CF).

Nella miscelazione di amalgami per calchi è opportuno attenersi a quanto segue:

Il rapporto e il tempo di miscelazione sono di grande importanza al fine di conseguire risultati riproducibili. Si consiglia pertanto di attenersi con la massima precisione al rapporto e al tempo di miscelazione indicati. L'alto vuoto presente nel miscelatore determina la qualità; è pertanto indispensabile attendere il pieno segnale di vuoto prima di attivare il processo di miscelazione.

4.1 Messa in massa

Fissare al formatore l'anello del cilindro. Introdurre nel cilindro l'amalgama miscelato Cergo fit SPEED con lieve vibrazione e senza produrre bolle; installare infine il calibro, che garantisce la corretta altezza nonché la perpendicolarità alla direzione di pressofusione del forno. Dopo **10 minuti**, anello e formatore possono essere disinseriti.

Si prega di verificare che il cilindro sia saldamente e correttamente posizionato sulla base/superficie di appoggio. Eliminare eventuali irregolarità.

5 Preriscaldamento

Date le proprietà del materiale, Cergo fit SPEED si presta alla cosiddetta modalità di riscaldamento veloce. Per ottenere risultati riproducibili mediante tale processo, è indispensabile attenersi a quanto segue: Dopo **15 minuti**, calcolati a partire dal momento della miscelazione di polvere e liquido, il cilindro deve essere introdotto nel forno preriscaldato a **850 °C**. Attenzione: inserire il cilindro nel forno insieme allo stantuffo per la pressofusione **in posizione obliqua**; il canale di pressofusione deve essere visibile. Per ottenere un omogeneo preriscaldamento del cilindro, è indispensabile che il periodo di sosta sia mantenuto costante sul valore di **60 min** a temperatura finale.

6 Pressofusione

La pressofusione avviene in base alle modalità operative fornite dal relativo produttore della ceramica.

7 Smuffolatura

Al termine della pressofusione, lasciare raffreddare il cilindro all'aria a temperatura ambiente, procedendo in seguito alla smuffolatura. Per semplificare le operazioni, contrassegnare la posizione degli oggetti stampati con l'aiuto dello stantuffo in ossido di alluminio. Incidere quindi l'amalgama in profondità, avvalendosi di un disco separatore. Scindere infine il cilindro con la massima cautela, utilizzando un coltello per gesso.

Sabbiare alla pressione di **4 bar** finché gli oggetti stampati non diventano visibili, procedendo poi alla smuffolatura con pressione di circa **2 bar**. Utilizzare solo materiale in perla di vetro la cui grana sia pari a **50 µm**.

8 Avvertenze per la sicurezza

Non mescolare con altri liquidi o materiali, al fine di evitare possibili danni alla salute nonché alterazioni della qualità di pressofusione.

Tutti gli amalgami odontotecnici per calchi contengono percentuali di quarzo cristallino e/o cristobalite.

Se inalate, tali sostanze possono danneggiare la salute, provocando silicosi. È generalmente consigliabile lavorare solo con adeguata protezione.

8.1 Norme di sicurezza nella manipolazione dei liquidi per rivestimenti odontotecnici

Dopo il contatto con la pelle:

In caso di contatto con la pelle sciacquare con molta acqua.

Dopo il contatto con gli occhi:

Con rima palpebrale aperta lavare accuratamente con molta acqua.

In caso di disturbi che persistono: Ricorrere al medico oculista.

I liquidi sono alcalini.

Ulteriori indicazioni si possono desumere nella scheda di sicurezza.

Por favor tome en consideración que muchos parámetros de trabajo (por ej. la temperatura, cera de modelar, etc.) pueden influir sobre el ajuste y por lo tanto, son posibles divergencias en las recomendaciones arriba descritas.

4 Mezcla del revestimiento

El polvo y el líquido deben ser premezclados en un recipiente limpio del aparato de mezcla y evacuación Multivac® durante aprox. 30 s (incluido el tiempo de esparción con la mano) con una espátula limpia. Posteriormente dejar reposar el revestimiento durante aprox. 30 s al vacío. Luego mezclar al vacío con el Multivac durante 60 s.

Al mezclar con el Multivac compact utilizar el programa número 1 (Deguvest CF).

Al mezclar el revestimiento se debe tomar en consideración lo siguiente:

La relación de mezcla y el tiempo de mezcla son importantes para obtener resultados óptimos. Se recomienda mantener exactamente la relación y el tiempo de mezcla indicados. La existencia de un grado elevado de vacío en el recipiente de mezclado es determinante para la calidad; espere a que se indique el vacío deseado antes de iniciar el proceso de mezclado.

4.1 Revestimiento

El cilindro se ha de colocar sobre el soporte de cilindros. El revestimiento Cergo fit SPEED mezclado se vierte bajo una ligera vibración, libre de burbujas, dentro del cilindro y posteriormente se coloca la plantilla del cilindro. La plantilla garantiza la altura correcta y una posición rectangular del canal en relación con la dirección del inyectado en el horno de inyección. Después de **10 min** se pueden retirar el cilindro, el soporte y la plantilla.

Controle la posición estable del cilindro sobre su base/superficie de apoyo. Eventuales puntos de interferencia tienen que ser eliminados.

5 Pre calentamiento

Cergo fit SPEED es apropiado, debido a las propiedades del material, para un calentamiento rápido.

Para lograr en este procedimiento de calentamiento rápido resultados reproducibles, se deben tomar en cuenta las siguientes indicaciones:

Después de **15 min**, medidos desde el momento de mezclar el polvo con el líquido, el cilindro debe ser inmediatamente colocado en el horno ya pre calentado a una temperatura de **850 °C**. Tener cuidado de que el cilindro y el troquel sean colocados de forma **inclinados** en el horno y que el canal sea visible.

Para lograr un calentamiento homogéneo del cilindro, se debe cumplir el tiempo de mantenimiento de **60 min** de la temperatura final.

6 Inyectar

El inyectado se lleva a cabo según las instrucciones de uso del respectivo fabricante de la cerámica de inyección.

7 Desvestir

Después del inyectado, deje enfriar el cilindro al aire hasta que alcance la temperatura ambiental y proceda a retirar el revestimiento. Para un retiro fácil, dibujar la posición de los objetos inyectados con ayuda del troquel. Posteriormente cortar profundamente el revestimiento con un disco y a continuación separar con cuidado el inyectado con un cuchillo para yeso.

Preceda al chorreado con una presión de **4 bar** hasta que los objetos inyectados sean visibles, y a continuación seguir chorreado los objetos con una presión de aprox. **2 bar**. Para chorrear utilizar solamente perlas de vidrio con un tamaño de grano de **50 µm**.

8 Indicaciones de seguridad

Al utilizarse, se debe evitar una mezcla con otros líquidos o materiales, ya que no se pueden descartar peligros para la salud o alteraciones de la calidad de inyección.

Todos los revestimientos dentales contienen partes de cuarzo cristalino y/o cristobalita. Estas sustancias pueden repercutir en la salud al ser inhaladas. Puede causar silicosa al inhalarse. En general, trabajar sólo con protección respiratoria.

8.1 Instrucciones para la elaboración de líquidos de mezcla para revestimientos dentaltécnicos

Tras contacto con la piel:

En contacto con la piel lavarse con gran cantidad de agua.

Si se ha producido contacto con los ojos:

Con el párpado abierto, lavar a fondo, con mucha agua.

En caso de molestias persistentes: Presencia del oculista.

Los líquidos de mezcla son alcalinos.

Para más información véase la hoja de datos de seguridad.

Cergo fit SPEED

P

Cergo fit SPEED (REF 2532 0200) é um revestimento fosfatado especial para a fabricação de moldes de cerâmica prensada. Cergo fit SPEED é isento de gesso e grafite. Cergo fit SPEED é misturado com o líquido Cergo fit SPEED (REF 2540 0117).

1 Recomendações de preparação

Parâmetros de trabalho	Valor recomendado
Temperatura do material	21 °C
Proporção da mistura	100 g : 25 ml
Tempo de mistura à vácuo	60 s
Tempo de trabalho	5 – 7 min

2 Avisos importantes

Antes de empregar o produto, favor observar sem falta os avisos de segurança citados no ponto 8.

Cergo fit SPEED jamais deve entrar em contato com gesso ou massas à base de gesso, já que elas podem prejudicar a cerâmica prensada (Cergo). Por isso devem ser empregadas cubetas de manipulação individuais e espátulas limpas para a mistura de Cergo fit SPEED.

Cergo fit SPEED deve ser armazenado em local frio e seco. Quando corretamente armazenada, o tempo de armazenamento do revestimento é de 18 meses. Cergo fit SPEED líquido **deve ser protegido contra congelamento** e armazenado a uma temperatura ambiente entre 5 °C e no máximo 30 °C!

3 Controlo da expansão

Cergo fit SPEED é misturado com Cergo fit SPEED líquido. Através da diluição desse líquido com água destilada, a expansão pode ser controlada de tal forma, que se alcança um ajuste ideal para qualquer geometria.

Recomendações específicas de concentração, individualmente ajustáveis:

- Restauração de dente anterior: ca. 80 % → 20: 5 (ml)
- Restauração de dente posterior: ca. 75 % → 19: 6 (ml)
- Inlay, três faces: ca. 85 % → 21: 4 (ml)
- Inlay, duas faces: ca. 90 % → 22: 3 (ml)
- Inlay, uma face: ca. 90 % → 22: 3 (ml)
- Facetas laminadas: ca. 85 % → 21: 4 (ml)

Favor lembrar, que vários parâmetros de preparação (p.ex. temperatura, material de modelagem, etc.) podem ter influência sobre o ajuste e, que por isso, podem ocorrer variações em relação às recomendações acima.

4 Mistura do revestimento

Com uma espátula limpa, misturar previamente o pó e o líquido num recipiente limpo do aparelho Multivac® de mistura e de obtenção de vácuo, durante cerca de 30 s (incluindo o tempo de espatulação manual). A seguir deixar a massa descansando durante cerca de 30 s em condição a vácuo. Então misturar a vácuo com o Multivac durante 60 s.

Ao misturar com o Multivac compact, utilizar o programa número 1 (Deguvest CF).

Ao misturar o revestimento, deve-se observar que:

Para resultados reproduzíveis, a proporção de mistura e o tempo de mistura são importantes. Recomenda-se cumprir com exatidão a proporção de mistura indicada e o tempo de mistura. Um elevado grau de vácuo no recipiente de mistura é fundamental para a qualidade. Aguardar até que seja alcançado o grau completo de vácuo e só então iniciar o processo de mistura.

4.1 Inclusão

O anel de inclusão é encaixado sobre a base conformadora do anel. O anel é preenchida com a mistura do revestimento Cergo fit SPEED, sob vibração leve e sem formar bolhas. Em seguida, a tampa medidora é posicionado sobre o anel. A tampa medidora assegura a altura correta do anel e o seu posicionamento em ângulo reto, quanto à posição de prensagem no forno de prensagem. Após **10 min**, a tampa medidora e o conformador do anel poderão ser retirados.

Controlar a posição segura do anel quanto à sua base/superfície de apoio. Remover eventuais pontos, que impedem o posicionamento correto.

5 Pré-aquecimento

Devido às características do material, Cergo fit SPEED serve para o assim chamado aquecimento rápido. A fim de obter resultados reproduzíveis de prensagem nesse procedimento de aquecimento, devem ser observados os seguintes avisos:

15 min após o momento da mistura do pó e do líquido, o anel deve ser imediatamente colocada no forno pré-aquecido de **850 °C**. Observar, que o anel, juntamente com o êmbulo de prensagem, seja colocada **obliquamente** no forno e o canal de prensagem esteja visível.

Para obter um aquecimento homogêneo do anel, deve-se cumprir o tempo de permanência de **60 min**, uma vez alcançada a temperatura final.

6 Prensagem

O procedimento de prensagem é efetuado de acordo com as instruções de preparação de cada fabricante da cerâmica de prensagem.

7 Desinclusão

Após o prensagem do anel, deixá-la esfriar à temperatura ambiente e desincluir-lo. Para simplificar a desinclusão, delimitar os objetos de prensagem com auxílio de um êmbulo de prensagem de óxido de alumínio. Após, fazer um corte profundo no revestimento com um disco separador. Posteriormente, separar o anel com cuidado, empregando uma faca para gesso.

Empregar um jato com pressão de **4 bar**, até que os objetos prensados se tornem visíveis, então desincluir os objetos, empregando uma pressão de cerca de **2 bar**. Empregar somente esferas de vidro com uma granulação de **50 µm** na desinclusão.

8 Avisos de segurança

Não se deve misturar outros líquidos ou materiais no emprego desse produto, já que não podem ser excluídas situações de risco para a saúde e nem um eventual comprometimento da qualidade da prensagem.

Todos os revestimentos odontológicos contêm parcelas de quartzo cristalino e/ou de cristobalita. Essas substâncias, quando inaladas, podem comprometer a saúde e causar silicose. Trabalhar sempre com máscara de proteção.

8.1 Avisos quanto à manipulação dos líquidos de mistura para os revestimentos odontológicos

Após o contato com a pele:

Após o contato com a pele lavar imediatamente com muita água.

Após o contato com os olhos:

Em caso de fissura aberta da pálpebra, lavar bem profundamente com muita água.

No caso de queixas permanentes: Apresentar o oftalmologista.

Líquidos de mistura são alcalinos.

Outros avisos estão contidos na folha dos dados de segurança.

Cergo fit SPEED

Cergo fit SPEED (REF 2532 0200) является специальной паковочной массой на основе фосфатов для изготовления пресс-форм для прессованной керамики. Cergo fit SPEED не содержит гипса и графита. Масса Cergo fit SPEED замешивается с помощью жидкости Cergo fit SPEED-Liquid (REF 2540 0117).

1 Рекомендации по обработке

Параметр обработки	Рекомендованное значение
Температура материала	21 °С
Соотношение при смешивании	100 г : 25 мл
Время смешивания под вакуумом	60 секунд
Время обработки	5 – 7 минут

2 Важные указания

Перед началом работы необходимо ознакомиться с указанными в пункте 8 мерами по технике безопасности. Нельзя допускать соприкосновения Cergo fit SPEED с гипсом или содержащими гипс массами, так как это может привести к повреждению прессованной керамики (Cergo). Поэтому для смешивания Cergo fit SPEED необходимо использовать отдельные стаканчики для замешивания и чистый шпатель.

Хранить Cergo fit SPEED следует в прохладном и сухом месте. При правильном складировании время хранения данной массы составляет 18 месяцев. Cergo fit SPEED-Liquid **необходимо защищать от замерзания** и складировать при комнатной температуре от 5 °С да 30 °С (максимально допустимая температура)!

3 Регулирование расширения

Cergo fit SPEED смешивается с жидкостью Cergo fit SPEED-Liquid. За счет разбавления жидкости для замешивания дистиллированной водой можно регулировать процесс расширения массы для достижения оптимальной посадки всех видов получаемых работ.

Специальные рекомендации по концентрации, которые Вы можете корректировать индивидуально:

- | | |
|----------------------------------|-------------------------|
| – Реставрация фронтальных зубов: | около 80 % → 20: 5 (мл) |
| – Реставрация жевательных зубов: | около 75 % → 19: 6 (мл) |
| – Вкладка, 3 поверхности: | около 85 % → 21: 4 (мл) |
| – Вкладка, 2 поверхности: | около 90 % → 22: 3 (мл) |
| – Вкладка, 1 поверхность: | около 90 % → 22: 3 (мл) |
| – Винир (накладка): | около 85 % → 21: 4 (мл) |

Просьба обратить внимание на то, что многоисленные параметры обработки (такие как, температура, материал для моделирования и т.д.) могут влиять на качество посадки, поэтому возможны отклонения от вышеназванных рекомендаций.

4 Замешивание паковочной массы

Вначале порошок и жидкость смешивают в ручную чистым шпателем около 30 секунд (включая время насыпания) в чистом стаканчике вакуумного смесителя Multivac®. После этого массу выдерживают около 30 секунд под вакуумом. Затем смешивают под вакуумом в вакуумном смесителе Multivac в течение 60 секунд.

При смешивании с помощью аппарата Multivac compact просьба использовать номер программы 1 (Deguvest CF).

При смешивании массы необходимо учитывать следующее:

Точное соблюдение соотношения смешиваемых компонентов и времени смешивания является определяющим для получения константных, постоянно воспроизводимых, результатов. Поэтому рекомендуется четко соблюдать пропорциональные соотношения и время смешивания. Получение полного вакуума в стаканчике для смешивания является фактором, определяющим качество конечного результата, поэтому нужно дождаться сигнала индикатора о достижении полного вакуума и только тогда начинать процесс смешивания.

4.1 Паковка

Муфельное кольцо устанавливается на формирователе муфеля. Замешанная паковочная масса Cergo fit SPEED заливается в муфель под легкой вибрацией для предотвращения образования воздушных пузырей, после этого устанавливается направляющая муфеля. Направляющая муфеля гарантирует правильную высоту муфеля и положение муфеля

под прямым углом для прессования в печи. Через

10 минут муфельное кольцо и формирователь можно удалить.

Контролируйте надежность установки муфеля на его основании/установочной площадке.

Возможные помехи должны быть удалены.

5 Предварительный прогрев

По своим свойствам Cergo fit SPEED относится так называемым быстронагреваемым паковочным массам. Для достижения точно воспроизводимых результатов необходимо учитывать следующие рекомендации:

Через **15 минут** после смешивания порошка и жидкости муфель незамедлительно установить в предварительно прогретую до температуры **850 °C** печь. Необходимо обращать внимание на то, что муфель, а также прессующий штампель должны быть установлены в печи под наклоном, а канал прессования должен быть виден.

Для достижения равномерного нагрева муфеля необходимо сделать время выдержки

60 минут при конечной температуре.

6 Прессование

Прессование производится в соответствии с указаниями по технологии изготовления прессованной керамики, представляемой производителем.

7 Распаковка

После прессования муфель охлаждают при комнатной температуре и распаковывают. Для облегчения процесса распаковки с помощью прессующего штампеля из оксида алюминия отмечают место расположения объекта, после чего осторожно расщепляют муфель ножом для гипса.

До появления объекта используют пескоструйную очистку в **4 бара**, сами объекты распаковывают с давлением около **2 бар**. Для пескоструйной очистки необходимо использовать средство из стеклянных гранул размером **50 микрон (µm)**.

8 Меры безопасности

При использовании не смешивать с другими жидкостями или материалами, так как при этом нельзя исключить риски для здоровья, а также ущерб качеству прессования.

Все зуботехнические паковочные массы содержат частицы кристаллического кварца и/или кристобалита. Вдыхание этих субстанций может нанести вред здоровью.

Их продолжительное вдыхание может явиться причиной силикоза., поэтому при работе необходимо защищать дыхательные пути.

8.1 Указания по работе с жидкостями для подмешивания для зуботехнических паковочных масс

При попадании на кожу:

промыть место соприкосновения жидкости с кожей большим количеством воды.

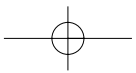
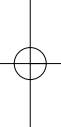
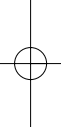
При попадании в глаза:

тщательно промыть большим количеством воды при открытом веке.

При затяжных жалобах: проконсультироваться с врачом-окулистом.

Жидкости для подмешивания содержат щелочь.

Дальнейшие указания содержатся в листах безопасности.



50571815/b
Stand / Last revision 09/2008

www.degudent.com

DeguDent GmbH
P.O. Box 13 64 · 63403 Hanau
GERMANY
www.degudent.com

DeguDent
A Dentsply International Company