

Gebrauchsanweisung

Extra Star



Instructions for use
Mode d'emploi
Istruzioni per l'uso
Instrucciones para el uso



U2 (S.2)

Vakat !

ExtraStar

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

S.4
Vakat !

ExtraStar ist eine phosphatgebundene Spezialeinbettmasse zur Herstellung von Pressformen für die Presskeramik. ExtraStar ist frei von Gips und Graphit. ExtraStar wird mit ExtraStar-Liquid 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.

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

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

3 Expansionssteuerung

ExtraStar wird mit ExtraStar-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 eines Anrühr- und Evakuierungsgerätes ca. 30 s (einschließlich Einstreuzeit von Hand) mit einem sauberen Spatel vormischen. Einbettmasse danach ca. 30 s unter Vakuum stehenlassen. Anschließend 60 s unter Vakuum anmischen.

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 zuvor mit Vaseline eingefettete Muffelring wird auf den Muffelformer gesteckt. Die angemischte Einbettmasse ExtraStar 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

ExtraStar 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.

ExtraStar is a phosphate-bound, rapid burnout investment, for pressable ceramics. ExtraStar has no plaster or graphite. ExtraStar is mixed with ExtraStar liquid.

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. ExtraStar must not come into contact with plasters or compounds containing plaster, because this can cause damage to the press ceramics. Separate mixing bowls and clean spatulas must therefore be used for mixing ExtraStar.

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

Fully protect ExtraStar 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

ExtraStar is mixed with ExtraStar 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 ExtraStar Investment

Premix powder and liquid in a clean mixing bowl of a 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.

When mixing ExtraStar 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

Lubricate carefully ring former, base former and ring leveller with vaseline. 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

ExtraStar 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.

ExtraStar est un revêtement spécial à liant phosphate, utilisé pour la technique de la céramique pressée. ExtraStar ne contient ni plâtre ni graphite. ExtraStar se mélange avec ExtraStar-Liquid.

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. ExtraStar ne doit pas être mis au contact du plâtre ou de matériaux contenant du plâtre, ce qui pourrait endommager la céramique pressée. Il convient de faire le mélange dans des bols séparés spéciaux en utilisant des spatules propres.

ExtraStar doit être conservé dans un endroit sec et frais. Correctement conservé, la durée de stockage du produit est de 18 mois. ExtraStar-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

ExtraStar se mélange avec ExtraStar-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 malaxeur sous vide et ensuite faire le vide environ 30 secondes (y compris le temps d'application manuelle). Enfin, malaxer sous vide pendant 60 secondes.

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 préalablement enduit de vaseline sur le socle de coulée. Introduire dans le cylindre le revêtement ExtraStar, 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.

Veillez vérifier la bonne assise du cylindre sur sa base. Éliminer les éventuelles zones de friction.

5 Préchauffage

Étant donné les propriétés du matériau, ExtraStar 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 la 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.

ExtraStar è uno speciale amalgama per calchi a legame fosfatico, utilizzato per la produzione di cilindri nella tecnica della ceramica per pressofusione. ExtraStar è esente da gesso e grafite. ExtraStar viene miscelato con ExtraStar-Liquid.

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, ExtraStar 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.

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

3 Controllo dell'espansione

ExtraStar viene miscelato con ExtraStar-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 dispositivo di evacuazione e mescolazione 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 per 60 secondi.

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, precedentemente ingrassato con vasellina. Introdurre nel cilindro l'amalgama miscelato ExtraStar 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, ExtraStar 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.

Sabbviare 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 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 durante 60 s.

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, previamente engrasado con vaselina, se ha de colocar sobre el soporte de cilindros. El revestimiento ExtraStar 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

ExtraStar 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 precalentado 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 silicosis 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.

www.dentsply-degudent.de

DeguDent GmbH

A Dentsply International Company
P.O. Box 13 64 · 63403 Hanau
GERMANY
www.dentsply-degudent.de

