

## uniVest Plus

Phosphatgebundene Präzisionseinbettmasse (graphitfreie) für alle Edelmetalllegierungen und Nicht-Edelmetallaufbrennlegierungen. Für Modellguss nicht geeignet.

### 1. Expansion

Die Steuerung der Gesamtexpansion erfolgt durch Konzentrationsveränderung der Anmischflüssigkeit. Die Spezialflüssigkeit wird in einer Konzentration von 100 % geliefert und ist für jeden Legierungstyp über die Flüssigkeitskonzentration mit destilliertem oder demineralisiertem Wasser verdünnt auf die entsprechende Expansion einzustellen.

### 2. Mischverhältnisse

Das Pulver-/Flüssigkeitsverhältnis beträgt immer 100g : 24 ml (Gusszylinder:  
1 x = 50g : 12 ml / 3 x = 150g : 36 ml /  
6 x = 300g : 72 ml).

#### 2.1 Empfohlene Flüssigkeitskonzentrationen

	Vol. %
– Kronen- und Brücken-Goldlegierungen	40 bis 50 %
– Silber-Palladium- und Edelmetall-Aufbrennlegierungen	65 bis 75 %
– NEM-Aufbrennlegierungen	90 bis 100 %

**Hinweis:** Die maximale Expansion (3,8 %) wird mit unverdünnter Flüssigkeit erreicht.

### 3. Anmischen

Flüssigkeit in gewünschter Konzentration in sauberen Mischbecher geben, Pulver dazugeben, kurz durchspateln. Danach 60 bis 90 Sekunden maschinell unter Vakuum anrühren.

### 4. Einbetten

uniVest Plus wird mit Metallring verwendet. Kleine Güsse (Gusszylinder 1 x und 3 x) können auch ohne Metallring gegossen werden. Bei Verwendung von Metallringen oder relativ festen Kunststoffringen müssen diese mit mindestens einer durchlaufenden Schicht Einlegestreifen (1 mm) ausgekleidet werden. Für grosse Zylinder wird empfohlen, eine doppelte Schicht einzulegen (ungehinderte Abbindeexpansion). Gusszylinder auf dem Vibrator ausgiessen, ruhig stellen und aushärten lassen.

Verarbeitungsbreite	ca. 6 Min.	
Abbindezeit	ca. 15 Min.	bei 20–24 °C
Aushärungszeit	60 Min.	

Alle Daten und Verarbeitungshinweise von uniVest Plus beziehen sich auf Raumtemperatur zwischen 20–24 °C.

### 5. Zylindervorwärmung (ideale Aufheizrate 5 °C/Min.)

Den Gusszylinder in den kalten Ofen legen. Auf 200 bis 250 °C aufheizen und 30 bis 60 Minuten halten (je nach Zylindergrösse). Auf 600 °C aufheizen und 30 Minuten halten. Anschliessend auf die gewünschte Endtemperatur aufheizen und diese ca. 20 bis 40 Minuten halten.

#### Vorwärmtemperaturen

– Kronen- und Brücken-Edelmetall-Legierungen	600 bis 700 °C
– Edelmetall- Aufbrennlegierungen	800 bis 850 °C
– NEM-Aufbrennlegierungen	850 bis 900 °C

**Hinweis:** Um die Qualität der Einbettmasse uniVest Plus nicht zu beeinträchtigen, ist diese kühl und in geschlossener Verpackung zu lagern. Die Flüssigkeit ist frostempfindlich. Vor Gebrauch nicht schütteln.

Die vorstehend gemachten Angaben entsprechen den in unseren Labors gemachten Erfahrungen. Aufgrund wechselnder Verhältnisse sind geringe Abweichungen möglich.



## Achtung

### Wichtige Hinweise

Mit Erscheinen dieser Verarbeitungsanleitung verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.

- H373 Kann die Lunge schädigen bei längerer oder wiederholter Exposition. Expositionsweg: Einatmen/Inhalation.
- P260 Staub nicht einatmen.  
P284 Atemschutz tragen.  
P501 Inhalt/Behälter einer anerkannten Entsorgungsstelle zuführen.

**Produkt enthält:** Quarz und Cristobalit.

Falls Sie weitere Informationen benötigen, fordern Sie bitte das Gesundheits- und Sicherheitsblatt von Cendres+Métaux SA an.

**Lagerung:** uniVest Plus ist nicht unbegrenzt lagerfähig; bitte beachten Sie die Angaben auf der Beutelnrückseite. Die Einbettmassen sind empfindliche Produkte und müssen deshalb in der Originalverpackung vor Luft, Feuchtigkeit und Wärme geschützt werden. Ideale Lagertemperatur ist 18°C.

5°C  Achtung: vor Kälte schützen!

Die **Spezialflüssigkeit** reagiert empfindlich auf kalte Temperaturen, z. B. beim Transport in der kalten Jahreszeit.

**Rückverfolgbarkeit Losnummern:** Bei Reklamationen muss die Losnummer (Beutelnrückseite) immer angegeben werden.

**Allergien:** Bestimmte Einbettmassen-Bestandteile können während der Verarbeitung Kontaktallergien auf der Haut verursachen. Aus diesem Grund empfiehlt sich das Schützen der Hände mit Handschuhen sowie das Tragen einer Atemschutzmaske.

Keine unterschiedlichen Losnummern untereinander mischen.

### Haftung

Diese Angaben entsprechen dem heutigen Stand der Technik und einer sorgfältigen Prüfung des Produktes. Wir gewährleisten eine einwandfreie Qualität, haften jedoch nicht für das Ergebnis der Weiterverarbeitung, welche in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches steht. Für Schäden, die durch Nichtbeachtung dieser Verarbeitungsanleitung entstehen, insbesondere bei Verwendung von bereits abgelaufener Einbettmasse, lehnt der Hersteller jede Haftung ab.

### Verkaufsprogramm

- 1 Karton zu 30 Beuteln (150-g-Beutel)  
Kat. Nr. 0805 2160  
1 uniVest Plus Flüssigkeit, 1 Liter  
Kat. Nr. 0805 2161