

# uniVest Rapid

Phosphatgebundene Präzisionseinbettmasse (graphitfreie) für alle Edelmetalllegierungen und Nicht-Edelmetallaufbrennlegierungen.

## 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 **100 g : 22 ml**  
 (Gusszylinder: 1 x = 50g : 11 ml /  
 3 x = 150g : 33 ml / 6 x = 300g : 66 ml /  
 9 x = 450g : 99 ml)

### 2.1 Empfohlene Flüssigkeitskonzentrationen

	Inlays			Teleskop- und Konuskronen		
	K&B	MOD	MO/OD	Onlay	Wachs	Kunststoff
1	40%	30–35%	45%	60%		
2	40%	30–35%	45%	60%		
3	25–30%	20%	20%	20%	10–25%	50–75%
4	30%	20–25%	50%	60–65%	10–25%	50–75%
5	90–100%				90–100%	90–100%

- 1 = Hochgoldhaltige Aufbrennlegierungen
- 2 = Reduzierte Aufbrennlegierungen
- 3 = Hochgoldhaltige Goldgusslegierungen
- 4 = Reduzierte Goldgusslegierungen
- 5 = NEM-Legierungen

## 3. Anmischen

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

## 4. Einbetten

uniVest Rapid wird mit Metallring verwendet. Für eine einwandfreie Expansion sollen Gusszylinder bis Muffelgrösse 3x mit einer Schicht Einlegestreifen ausgekleidet werden, ab Muffelgrösse 6x mit zwei Schichten, so dass die Enden leicht überlappen. Gusszylinder auf dem Vibrator ausgiessen, ruhig stellen und aushärten lassen.

## Verarbeitungsbreite

ca. 6 Min.

Abbindezeit	20 Min.
Abbindeexpansion	1.6–2 %
Thermische Expansion	1.1–1.2 %
Gesamtexpansion	2.7–3.2 %

Alle Daten und Verarbeitungshinweise beziehen sich auf Raumtemperatur zwischen 20–22°C.

## 5. Zylindervorwärmung

### Schnell-Aufwärmung:

- Gusszylinder 20 Minuten aushärten lassen, und sofort in den auf Endtemperatur vorgeheizten Ofen legen.

Haltezeiten: Gusszylinder 1 x = 30 Min.  
 Gusszylinder 3 x = 40 Min.  
 Gusszylinder 6 x = 50 Min.  
 Gusszylinder 9 x = 70 Min.

### Standard-Vorwärmung:

- Den Gusszylinder in den kalten Ofen legen.
- Auf 270°C aufheizen und 30 bis 60 Minuten halten (je nach Zylindergrösse).
- Auf 580°C aufheizen und 30 Minuten halten.
- Anschliessend auf die gewünschte Endtemperatur aufheizen und diese ca. 30 bis 60 Minuten halten.

### Vorwärmtemperaturen:

– Edelmetall-Aufbrennlegierungen	800 bis 850°C
– Kronen- & Brücken Edelmetall-Legierungen	600 bis 700°C
– NEM-Aufbrennlegierungen	850 bis 950°C

**Hinweis:** Um die Qualität der Einbettmasse uniVest Rapid inklusive der Flüssigkeit nicht zu beeinträchtigen, sind diese bei Raumtemperatur und in geschlossener Verpackung zu lagern. Die Flüssigkeit ist frostempfindlich. Vor Gebrauch nicht schütteln. Vor Feuchtigkeit schützen. Die vorstehenden 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 Rapid 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 2162
- 1 uniVest Plus Flüssigkeit, 1 Liter  
Kat. Nr. 0805 2163