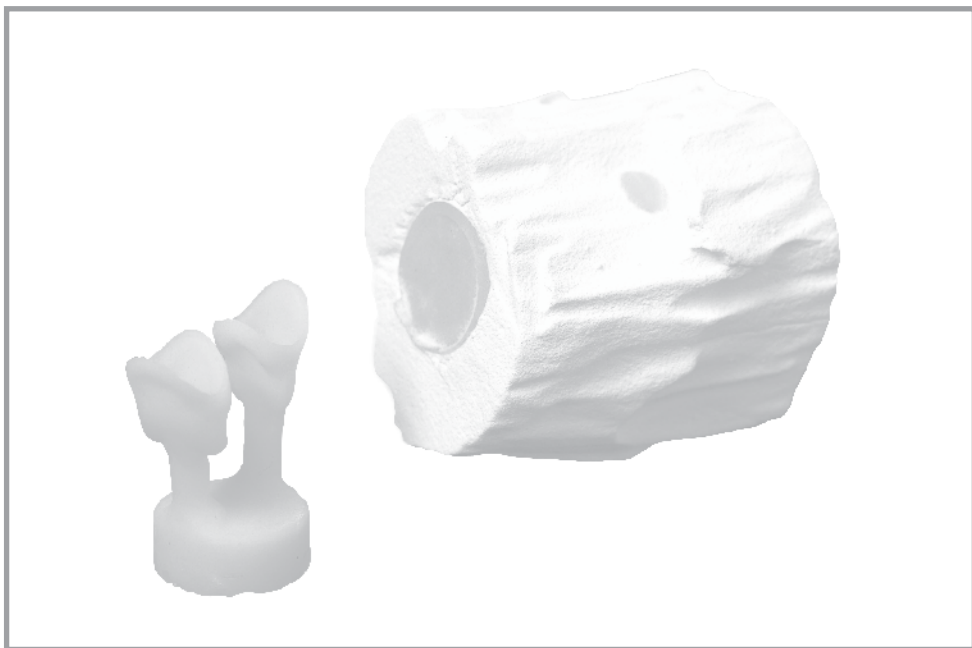


GC MultiPressVest®

- EN PHOSPHATE BONDED INVESTMENT FOR PRESSABLE CERAMIC TECHNIQUES (TYPE I)
DE PHOSPHATGEBUNDENE EINBETTMASSE FÜR PRESSKERAMIKTECHNIKEN (TYPE I)
FR REVETEMENT A LIANT PHOSPHATE POUR TECHNIQUES DE CERAMIQUE PRESSEE (TYPE I)
IT RIVESTIMENTO A LEGANTE FOSFATICO PER TECNICHE DI PRESSO-CERAMICA (TIPO 1)
NL FOSFAATGEBONDEN INBEDMASSA VOOR PERSKERAMIEK (TYPE I)
ES RIVESTIMIENTO A BASE DE FOSFATO PARA LAS TÉCNICAS DE CERÁMICA PRENSABLE (TIPO I)
SV FOSFATBUNDEN SNABBINBÄDDNINGSMASSA FRAMTAGEN FÖR PRESSKERAMER (TYP I)
DA FOSFATBUNDEN INDSTØBNINGSMASSE TIL PRES KERAMIK TEKNIK (TYPE I)
FI FOSFAATTISIDONNAINEN VALUMASSA PRÄSSÄTTÄVILLE KERAMIAKTEKNIKOILLE (TYYPPI 1)
NO GRAFITTFRI FOSFATBUNDEN HURTIGINVESTERINGSMASSE SPESELT EGNET FOR PRESSKERAMER (TYPE 1)



REVISED JULY 2019

GC

GC MultiPressVest®

EN	POSPHATE BONDED INVESTMENT FOR PRESSABLE CERAMIC TECHNIQUES (TYPE I)	4
DE	PHOSPHATGEBUNDENE EINBETTMASSE FÜR PRESSKERAMIKTECHNIKEN (TYPE I)	7
FR	REVETEMENT A LIANT PHOSPHATE POUR TECHNIQUES DE CERAMIQUE PRESSEE (TYPE I)	10
IT	RIVESTIMENTO A LEGANTE FOSFATICO PER TECNICHE DI PRESSO-CERAMICA (TIPO 1)	13
NL	FOSFAATGEBONDEN INBEDMASSA VOOR PERSKERAMIEK (TYPE I)	16
ES	RIVESTIMIENTO A BASE DE FOSFATO PARA LAS TÉCNICAS DE CERÁMICA PRENSABLE (TIPO I)	19
SV	FOSFATBUNDEN SNABBINBÄDDNINGSMASSA FRAMTAGEN FÖR PRESSKERAMER (TYP I)	22
DA	FOSFATBUNDEN INDSTØBNINGSMASSE TIL PRES KERAMIK TEKNIK (TYPE I)	25
FI	FOSFAATTISIDONNAINEN VALUMASSA PRÄSSÄTTÄVILLE KERAMIAKTEKNIKOILLE (TYYPPI 1)	28
NO	GRAFITTFRI FOSFATBUNDEN HURTIGINVESTERINGSMASSE SPESELT EGNET FOR PRESSKERAMER (TYPE 1)	31



Dear customer,

We thank you for purchasing a high quality GC product.

This Instruction For Use gives you a clear summary of each working stage and is based on the results of numerous lab tests carried out by our Research and Development Department.

If you have any further questions on the use of this product, please contact your local GC representative.

For more information on GC products please visit our website www.gceurope.com.

GENERAL REMARK

All information included in this Instruction For Use is based on extensive testing and an extended range of trials. However, because of different working methods and equipment (e.g. waxes, resins, casting liner, mixing equipment, etc.), different end-results may be obtained.

GC MultiPressVest® is a carbon-free phosphate bonded speed investment for press-ceramic techniques.

Specially developed for multiple press ceramic techniques like:

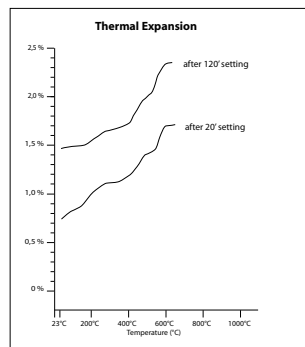
- All ceramic press techniques : inlays, facings, crowns
 - GC Initial PC
- Press ceramic over metal structures
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Metal
- Press ceramic over zirconium structures
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Zircon

GC MultiPressVest® offers you a number of advantages:

- Optimal fit, due to precise expansion control
- Accurate, detailed reproduction
- High fluidity, creamy consistency
- High thermal stability, adapted to the ringless technique
- Quick-heating as well as conventional heating up schedule
- Easy devesting
- Adapted to multiple press-ceramic techniques

PHYSICAL DATA (typical data)

ISO/DIN 9694.2; Measured at 23°C with 100% Expansion liquid	20' setting	120' setting
Heating up / Burn out procedure	Quick heating	Conventional step heating
Setting expansion	0.75%	1.50%
Thermal expansion	1.00%	0.90%
Total expansion (Linear)	1.75%	2.40%
Initial setting time	6'30"	6'30"
Compressive strength	5 MPa	5 MPa
Working time	5'	5'
Flow	13,5 cm	13,5 cm



INSTRUCTIONS FOR USE

1. Storage

Store powder and liquid at normal room temperature (23°C/73°F).

Storage and working temperature of investment powder and liquid are an important factor in determining the setting time and expansion, and hence the fit and the surface roughness of the pressed ceramic objects.

- ① Protect the liquid against low temperatures!
 - Do not store below 5°C/41°F.
 - Once frozen, the liquid cannot be used anymore.
 - Be careful with winter deliveries.

2. Working temperature

Use at ± 23°C/73°F room temperature (19°C/66°F minimum).

- ① Higher working temperatures slightly reduce working time but improve the surface smoothness. Lower temperatures prolong setting time and could result in surface roughness.

3. Preparations before investing

During wax modeling use GC Multi Sep as a wax separator, which leaves no oily film on the die surface.

Nevertheless, Wax Modellations may be appropriately treated with a surface tension reducing liquid/spray in order to permit better adherence and flow of investment.

If a surface agent is used, be sure to totally dry the surface prior to investing.

Too much surface agent or choice of inappropriate surface agent could cause rough surface or investment residues in the casted object.

4. Ring sizes

- ① Use adequate silicone ring systems for the ceramic press technique (f.i. GC Silicon ring system - available in size 100g, 200g & 300g)



5. Powder/liquid ratio

Ringsize	Powder	Liquid
Small	100 g	22 ml
Medium	200 g	44 ml
Large	300 g	66 ml

- ① Standard P/L ratio = 100 g / 22 ml
Exact powder/liquid measurement is necessary to obtain stable results.
Use adapted measure equipment such as electric balance, liquid measuring cup, pipette.



6. Expansion

Basic info on liquid concentration.

The used concentration of the expansion liquid depends on various parameters:

- storage temperature of the investment (powder and liquid)
- mixing time
- setting under pressure
- the amount of mixture

- ① The concentration can be freely adapted based on the working experience of the technician.
Basic rule: the higher the liquid concentration, the higher the expansion.
Longer setting will result in somewhat wider castings.
Use only distilled water to dilute.

Liquid dilution chart

All ceramic press techniques : • e.g. Initial PC (inlays, veneers)	80% Liquid	100g Powder	17,6ml Liquid/ 4,4ml dist. Water
Press ceramic over metal structures • e.g. GC Initial IQ – One Body, Press-over-Metal	90% Liquid	100g Powder	19,8ml Liquid/ 2,2ml dist. Water
Press ceramic over zirconium structures • e.g. GC Initial IQ – One Body, Press-over-Zircon	90% Liquid	100g Powder	19,8ml Liquid/ 2,2ml dist. Water

NOTE

All information included in this Instruction For Use is based on extensive testing and a whole series of pressing trials.
However, because of different working methods and equipment (e.g. waxes, resins, mixing equipment, etc.) different end-results may be obtained.

All fit tests have been carried out with the quick heating method (20 min. setting) and GC Initial press ceramic systems.

7. Mixing

1. Pre-mix powder and liquid thoroughly by hand with a spatula.

- ① Be sure all powder is wetted out by the liquid to give a uniform mixture.

2. Mix for 60 seconds under vacuum (320-420 rpm).

- ① Always use clean mixing bowl and check vacuum level. Insufficient vacuum leads to differences in fit and air-bubbles of the pressed objects.



8. Working time

At least 6 minutes pouring time at room temperature (23°C).

- ① Working time / pouring time depends on the temperature of powder & liquid and on room temperature. Higher temperatures shorten the working time.

9. Investing

Invest under gentle vibration (low frequency).

- ① GC MultiPressVest® is very fluid, so strong vibration is not necessary and not advisable.
From the moment the ring is totally filled, **stop vibration immediately** and do not touch the investment until set.



10. Setting time

Leave to set for 20 min. from **start of mixing**.

- ① Longer setting is possible and will result in somewhat wider pressed objects.
Best results are obtained by putting immediately into a preheated furnace after 20 min.

Scrape the top surface of the investment ring with a sharp knife/sandpaper.

- ① Diamond disks for trimmers are damaged by the quartz and cristobalite particles of the investment.



11. Heating Up – Burn Out Procedure

	Quick heating	Conventional Step heating
Insertion temperature	Pre-heated furnace at 850°C*/1560°F*	Room temperature
Step 1		Room temperature (23°C/73°F) to 260°C/500°F Heat rate 6°C/42°F min.
Step 2		Holding time at 260°C/500°F 30-40 min.
Step 3		Rise temperature from 260°C/500°F to 580°C/1076°F 9°C/48°F per min.
Step 4		Holding time at 580°C/1076°F 30-40 min.
Step 5		Rise temperature from 580°C/1076°F to 850°C*/1560°F* Heat rate 9°C/48°F per min.
Holding time	60 min. at end temperature	40 - 50 min. at end temperature

Due to aggressive burning out, do not open the furnace during heating-up.

When several investment rings are put into the furnace at the same time, prolong the heating period of each step.

12. Pressing the ceramic

Follow carefully the instructions for use of the pressable ceramic.

(cfr. GC Initial PC - Technical Manual, GC Initial IQ - Technical manual)

Press sequence should start as soon as possible after removing the investment ring from the furnace.

13. Cooling

Follow carefully the instructions for use of pressable ceramic.

Notes

1. Clean bowl, spatula, etc. carefully after use. The chemical composition of the residual GC MultiPressVest® will delay the setting time of gypsum products.
2. It is recommended that mixing bowls are stored in water between uses.
3. Store powder & liquid at room temperature (+/- 23°C / 73°F).

Safety recommendations and hazard warnings

1. Before use read the powder and liquid products Safety Data Sheets communicated by your dealer. These are also available on www.gceurope.com.
2. The solid product contains quartz and cristobalite. Causes damage to the lung through prolonged or repeated exposure. Route of exposure: Inhalative. Do not breathe dust. In case of inadequate ventilation wear respiratory protection.
3. Open the investment material bag with scissors and avoid the formation of dust when filling into the mixing bowl. Rinse the empty investment material bag with water before disposal.
4. Remove dust from your working place only when it is wet.
5. To avoid the formation of dust when removing the investment material from the casting ring, place the cooled casting ring into water for a short time.
6. When sandblasting the cast object, always use a fine-dust filter extraction system.
7. During heating up the material, use of a fume hood is mandatory. Working in closed places is to be avoided. Do not inhale fumes when heating the material.
8. Never touch hot materials by hand, always use appropriate tools like muffle grippers in order to avoid burns.
9. Take care of the heat caused by the chemical setting of the material, in order to avoid harm.

Packages

Powder: 6 kg box (100g pack x 60)

Liquid: 900 ml bottle

Expiry date: 2 years from the manufacturing date



Lieber Kunde,

vielen Dank für den Kauf dieser hochqualitativen GC Einbettmasse.

Diese Verarbeitungsanleitung erklärt jeden Verarbeitungsschritt, basierend auf vielen Tests der Forschungs- und Entwicklungsabteilung von GC. Weitergehende Fragen beantwortet Ihnen Ihre lokale GC Niederlassung natürlich gerne; außerdem sind Produktinformationen und Sicherheitsdatenblätter unter www.gcgermany.de abrufbar.

HINWEIS

Alle Informationen in dieser Gebrauchsanleitung basieren auf intensiven Tests und vielen Serien von Versuchen. Da jeder Techniker eine andere Arbeitsweise, bzw. andere Geräte hat (z.B. Wachse, Kunststoffe, Muffelringeinlagen, Vakuumrührgerät usw.), können unterschiedliche Endresultate erzielt werden.

GC MultiPressVest® ist eine grafitfreie, phosphatgebundene schnellaufheizbare Einbettmasse für die Presskeramiktechnik. Spezial für viele verschiedene Pressanwendungen entwickelt:

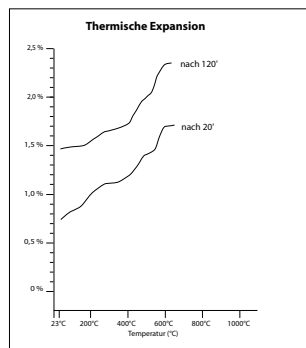
- Alle keramischen Presstechniken: Inlays, Kronen, Veneers
 - GC Initial PC
- Press-over-Metal:
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Metal
- Press-over-Zirkon
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Zirkon

GC MultiPressVest® hat viele Vorteile:

- Optimale Passung dank präziser Expansionskontrolle
- Genaue und detaillierte Reproduktion
- Hohe Fließfähigkeit, cremige Konsistenz
- Große Hitzebeständigkeit, ringlose Verarbeitung
- Sowohl schnell- wie auch konventionell aufheizbar
- Einfaches Ausbetten
- Vielseitig für verschiedene Pressanwendungen

PHYSIKALISCHEN DATEN (Standardwerte)

ISO/DIN 9694.2: Bei Raumtemperatur von 23°C und 100% Flüssigkeitskonzentration	nach 20'	nach 120'
Aufwärmen – Ausbrennprozedur	Schnellaufheizung	Konventionelles schrittweises Aufheizen
Abbinde-Expansion	0.75%	1.50%
Thermische Expansion	1.00%	0.90%
Gesamtexpansion (Linear)	1.75%	2.40%
Initial Abbindezeit	6'30"	6'30"
Druckfestigkeit	5 MPa	5 MPa
Verarbeitungszeit	5'	5'
Fließweg	13,5 cm	13,5 cm



VERARBEITUNGSANLEITUNG

1. Lagerung

Pulver und Flüssigkeit bei normaler Raumtemperatur (23°C/73°F) lagern.

Die Lagerungs- und Arbeitstemperatur des Einbettpulvers und der Einbettflüssigkeit beeinflussen die Abbindezeit und Expansion, und folglich auch die Passung und die Oberflächenrauigkeit der Güsse, und ist daher von großer Bedeutung.

- ① Die Flüssigkeit muß vor niedrigen Temperaturen geschützt werden!
Nicht unter 5°C/41°F lagern.
Einmal gefrorene Flüssigkeit kann nicht mehr verwendet werden; Vorsicht bei Anlieferung im Winter!

2. Arbeitstemperatur

Benutzen Sie die Einbettmasse bei $\pm 23^\circ\text{C}/73^\circ\text{F}$ Raumtemperatur (mindestens 19°C).

- ① Höhere Arbeitstemperaturen verringern die Arbeitszeit geringfügig, sie verbessern jedoch die Oberflächenglattheit.
Niedrigere Temperaturen verlängern die Abbindezeit und können zu Oberflächenrauigkeit führen.

3. Vorbereitungen vor dem Einbetten

Für die Wachsmodellation verwenden Sie bitte GC Multi Sep als Isolierung, diese hinterläßt keinen öligen Film auf der Stumpfoberfläche.

Dennoch kann die Wachsmodellation mit einem Oberflächenentspannungsmittel behandelt werden um eine bessere Fließfähigkeit der Einbettmasse zu gewährleisten. Wenn Sie ein Oberflächenentspannungsmittel verwenden, vergewissern sie sich, daß die Oberfläche vor dem Einbetten trocken ist. Zu viel bzw. ungeeignetes Oberflächenentspannungsmittel kann Rauigkeiten auf der Oberfläche oder Einbettmasse Rückstände im gegossenen Objekt verursachen.

4. Muffelringgrößen

- ① Jeweils passende Silikonringgröße wählen.
(GC Silicon Ring System – verfügbar in den Größen 100, 200g & 300g)



5. Verhältnis Pulver / Flüssigkeit

Ringgröße	Pulver	Flüssigkeit
Klein	100 g	22 ml
Mittel	200 g	44 ml
Groß	300 g	66 ml



- ① Standardverhältnis Pulver / Flüssigkeit = 100 g / 22 ml
Eine genaue Abmessung der Pulver / Flüssigkeitsmengen ist erforderlich, um exakte Ergebnisse zu erzielen.
Zum Abmessen bitte geeichte Geräte (Waagen, Pipetten, Meßgefäße) verwenden.

6. Expansion

Wesentliche Fakten über die Flüssigkeitskonzentration.

Die Konzentration der Expansionsflüssigkeit hängt von verschiedenen Parametern ab:

- Lagerungstemperatur der Einbettmasse (Pulver und Flüssigkeit)
 - Mischzeit
 - Aushärtung unter Druck
 - Gemischmenge
- ① Die Konzentration kann frei entsprechend dem Erfahrungsschatz des Anwenders gewählt werden.
Grundregel: mit höherer Konzentration wird eine höhere Expansion erreicht.
Längere Abbindezeit führt zu größeren Güssen.
Nur destilliertes Wasser zum Verdünnen verwenden.

Tabelle zur Flüssigkeitsverdünnung

Alle Keramikpresstechniken: • z.B. Initial PC (Inlays, Veneers)	80% Flüssigkeit	100g Pulver	17,6ml Flüssigkeit/ 4,4ml dest. Wasser
Press-over-Metal • z.B. GC Initial IQ – One Body, Press-over-Metal	90% Flüssigkeit	100g Pulver	19,8ml Flüssigkeit/2,2ml dest. Wasser
Press-over-Zirkon • z.B. GC Initial IQ – One Body, Press-over-Zirkon	90% Flüssigkeit	100g Pulver	19,8ml Flüssigkeit/2,2ml dest. Wasser

HINWEIS

Alle Informationen in dieser Gebrauchsanleitung basieren auf intensiven Tests und einer großen Zahl von Pressversuchen. Da jeder Techniker eine andere Arbeitsweise, bzw. andere Geräte hat (z.B. Wachse, Kunststoffe, Vakuumrührgerät usw.), können unterschiedliche Endresultate erzielt werden.

Alle Paßgenauigkeitstests wurden mit Schnellaufheizung (20 Min. Abbindezeit) und dem GC Initial Presskeramiksystem durchgeführt.

7. Mischen

1. Mischen Sie das Pulver und die Flüssigkeit mit einem Spatel manuell vor.

- ① Um eine gleichmäßige Mischung zu erhalten, sollten Sie sich vergewissern, daß das gesamte Pulver von der Flüssigkeit benetzt worden ist.

2. Mischen Sie die Masse 60 Sekunden lang im Vakuum (320-420 rpm).

- ① Immer eine saubere, rückstandsfreie Anmischschüssel verwenden.
Das Vakuum regelmäßig überprüfen, da durch ein schlechtes Vakuum ungenaue Passungen und Blasenbildung in den Pressobjekten verursacht werden.



8. Arbeitszeit

Mindestens 6 min. Ausgießzeit bei Raumtemperatur (23°C).

- ① Die Arbeitszeit / Ausgießzeit hängt von der Temperatur des Pulvers und der Flüssigkeit sowie von der Raumtemperatur ab. Höhere Temperaturen verkürzen die Arbeitszeit.

9. Einbetten

Einbetten mit Rüttler (niedrige Frequenz).

- ① Da GC MultiPressVest® dünnflüssig ist, ist eine starke Vibration weder notwendig noch ratsam.
Beenden Sie die Vibration sofort sobald der Muffelring völlig ausgefüllt ist, und berühren Sie die Einbettmasse nicht, bevor sie ausgehärtet ist.



10. Aushärtezeit

Lassen Sie die Masse 20 min. – **von dem Beginn des Mischvorgangs an berechnet** – aushärten.

- ① Eine längere Aushärtezeit ist möglich und führt zu größeren Pressobjekten.
Die besten Ergebnisse erzielt man, wenn man die Masse nach 20 Min. sofort in einen vorgeheizten Brennofen stellt.

Kratzen Sie die obere Fläche des Muffelrings mit einem scharfen Messer oder Sandpapier an.

- ① Diamantschleifscheiben für Trimmer werden durch die Quarz- und Cristobalitpartikel der Einbettmasse beschädigt.



11. Aufwärmen – Ausbrennprozedur

	Schnellaufheizung	Konventionelles schrittweises Aufheizen
Temperatur beim Einbringen in den Ofen	Vorheizen des Ofens auf 850°C/1560°F*	Ofen bei Raumtemperatur
Stufe 1		Von Raumtemperatur (23°C/73°F) bis 260°C/500°F Aufheizen um 6°C/42°F pro Minute
Stufe 2		Bei der Temperatur von 260°C/500°F 30 - 40 Min. halten
Stufe 3		Die Temperatur von 260°C/500°F bis 580°C/1076°F um 9°C/48°F pro Minute erhöhen
Stufe 4		Bei der Temperatur von 580°C/1076°F 30 - 40 min. halten
Stufe 5		Temperatursteigerung von 580°C/1076°F bis 750°C-850°C/1560°F Aufheizrate 9°C/48°F pro Minute
Haltezeit bei Endtemperatur	60 Minuten bei Endtemperatur	40 - 50 Minuten bei Endtemperatur

Der Vorwärmofen darf aufgrund des aggressiven Ausbrennens während des Aufheizens nicht geöffnet werden. Wenn mehrere Muffeln in den Brennofen kommen, die Haltezeiten um jeweils 10 min. verlängern.

12. Pressen der Keramik

Die Anweisung des Presskeramiksistemherstellers genau befolgen. (Z.B. GC Initial PC - Technical Manual, GC Initial IQ –Technical manual)
Das Pressen sollte so schnell wie möglich nach dem Entnehmen des Einbettmassenrings aus dem Ofen erfolgen.

13. Abkühlen

Die Anweisung des Presskeramiksistemherstellers genau befolgen.

Hinweise

1. Reinigen Sie die Schale, den Spatel usw. nach Gebrauch sorgfältig. Die chemische Zusammensetzung von GC MultiPressVest® Rückständen verzögert die Aushärtezeit von Gipsprodukten
2. Es wird empfohlen, Anmischschüsseln in Wasser zu lagern.
3. Lagern Sie das Pulver und die Flüssigkeit bei Raumtemperatur (+/- 23°C).

Sicherheitsempfehlungen und Gesundheitswarnung

1. Vor dem Gebrauch lesen Sie bitte die Sicherheitsdatenblätter des Pulvers und der Flüssigkeit von Ihrem Fachhändler. Diese sind auch unter www.gceurope.com erhältlich.
2. Das Pulver enthält Quarz und Kristobalit. Schädigt die Lunge bei längerer oder wiederholter Exposition. Expositionsweg: Einatmen/Inhalation. Staub nicht einatmen. Bei unzureichender Belüftung Atemschutz tragen.
3. Den Folienbeutel der Einbettmasse mit einer Schere öffnen und Staubbildung beim Einfüllen in die Anmischschüssel vermeiden! Vor dem Entsorgen bitte den leeren Folienbeutel mit Wasser ausspülen.
4. Staubentfernung am Arbeitsplatz bitte nur feucht durchführen!
5. Um beim Entfernen der Einbettmasse vom Castingring Staubbildung zu vermeiden, diesen, wenn er ausgekühlt ist, vorher kurz in Wasser tauchen.
6. Beim Sandstrahlen immer ein Feinstaubfiltersystem verwenden!
7. Während der Aufheizphase des Materials ist die Verwendung eines Dunstabzug obligatorisch. Arbeiten in geschlossenen Räumen sollten Sie vermeiden. Atmen Sie die Dämpfe bei Aufheizen nicht ein.
8. Berühren Sie das heiße Material nicht mit der Hand, verwenden Sie eine geeignete Muffelzange um Brandverletzungen zu vermeiden.
9. Achten Sie auf die Hitzentwicklung bei der chemischen Aushärtung des Materials um Schäden zu vermeiden.

Verpackungseinheiten

Pulver: 6 kg Box (60 x 100g Packungen)
Flüssigkeit: 900 ml Flasche
Haltbarkeit: 2 Jahre ab dem Produktionsdatum



Cher client,

Nous vous remercions pour l'achat d'un produit GC de haute qualité.

Le mode d'emploi vous offre un résumé clair de chaque étape. Il est basé sur les nombreux tests réalisés par notre Département de Recherche et Développement.

Si vous souhaitez plus d'informations sur l'utilisation de ce produit, n'hésitez pas à contacter votre représentant GC local.

Vous pouvez également consulter notre site www.gceurope.com pour tous renseignements sur nos produits GC

NOTE

Toutes les informations contenues dans ce mode d'emploi sont basées sur une série de tests et différents essais de pressée. Toutefois du fait des différentes façons de travailler et des divers matériaux et équipements utilisés (cires, résines, liner, mode de mélange, etc...) des résultats différents peuvent être obtenus.

GC MultiPressVest® est un revêtement à liant phosphate sans graphite à enfournement rapide pour les techniques de céramique pressée. Spécialement développé pour les multiples techniques de céramique pressée comme:

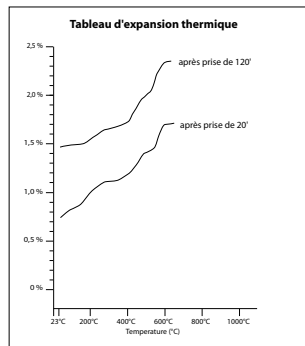
- Techniques pressées tout céramique: inlays, facettes, couronnes
 - GC Initial PC
- Céramique pressée sur structures métalliques
 - GC Initial IQ – One Body, Pressée sur métal
- Céramique pressée sur structure en zirconium
 - GC Initial IQ – One Body, Pressée sur Zircon

GC MultiPressVest® vous offre de nombreux avantages:

- Ajustage optimal, grâce au contrôle précis de l'expansion
- Précision de reproduction des détails
- Fluidité élevée, consistance crémeuse
- Stabilité thermique élevée, adaptée à la technique sans cylindre
- Enfournement rapide ou par paliers progressifs
- Démoulage aisé
- Adapté aux multiples techniques de céramique pressée

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES (données typiques)

ISO/DIN 9694.2 ; A température ambiante (23°C) et une concentration en liquide de 100%	Après prise de 20'	Après prise de 120'
Montée en température	Enfournement rapide	Enfournement conventionnel par palier
Expansion de prise	0.75%	1.50%
Expansion thermique	1.00%	0.90%
Expansion totale (linéaire)	1.75%	2.40%
Temps de prise	6'30"	6'30"
Résistance à la compression	5 MPa	5 MPa
Temps de travail	5'	5'
Fluidité	13,5 cm	13,5 cm



MODE D'EMPLOI

1. Conservation

Conserver la poudre et le liquide à température ambiante (23°C/73°F).

La température de conservation et la température de travail de la poudre et du liquide sont très importantes dans la détermination du temps de prise et d'expansion et par conséquent de l'ajustage et de la rugosité de surface des pièces en céramique pressée.

- ① Protéger le liquide contre les températures basses.
Ne pas conserver en dessous de 5°C/41°F.
Une fois gelé, le liquide ne doit pas être utilisé.
Prudence avec les livraisons hivernales...soyez prévoyant!

2. Température de travail

Utiliser à température ambiante $\pm 23^\circ\text{C}/73^\circ\text{F}$ (minimum $19^\circ\text{C}/66^\circ\text{F}$).

- ① Des températures de travail plus élevées réduisent légèrement le temps de travail, mais améliorent l'état de surface de la pressée. Des températures plus basses allongent le temps de prise et pourraient être à l'origine d'une surface moins lisse.

3. Préparations avant mise en revêtement

Pendant la phase de modelage utilisez GC Multi Sep comme séparateur de cire, lequel ne laisse pas de film gras sur la surface du die.

Toutefois, les maquettes peuvent être convenablement traitées avec un liquide ou un spray réduisant les tensions superficielles afin de permettre une meilleure adhérence et écoulement du revêtement. Si un agent de surface est utilisé, assurez-vous que la surface soit totalement sèche avant la mise en revêtement.

Trop d'agent de surface ou un agent inapproprié peut entraîner une surface rugueuse ou des résidus de revêtement sur la pièce coulée.

4. Taille des cylindres

- ① Utiliser un système adéquat de cylindre silicone pour la technique de céramique pressée.
(Ex: système GC de cylindre silicone- disponible en taille 100g, 200g & 300g)



5. Ratio poudre / liquide

Diamètre du cylindre	Poudre	Liquide
Petit	100 g	22 ml
Medium	200 g	44 ml
Large	300 g	66 ml



① Ratio P/L standard = 100 g / 22 ml

Il est nécessaire de mesurer avec précision la quantité de poudre / liquide pour obtenir des résultats constants. Utiliser une unité de mesure précise comme une balance électrique, la mesurette pour liquide, une pipette.

6. Expansion

Avertissements concernant la concentration du liquide:

La concentration du liquide et différents paramètres peuvent modifier l'expansion:

- La température de conservation du produit (poudre et liquide)
- Le temps de mélange
- La mise sous pression
- La quantité de mélange

① La concentration peut être librement adaptée selon l'expérience de travail du prothésiste.

Classiquement, plus la concentration en liquide est élevée, plus l'expansion est élevée.

Une prise plus longue se traduit par des coulées plus larges.

Utiliser seulement de l'eau distillée pour diluer.

Tableau de dilution du liquide

Technique pressée tout céramique : • ex : Initial PC (inlays, facettes)	80% Liquide	100g Poudre	17,6ml Liquide/ 4,4ml eau distillée
Céramique pressée sur armature métallique • ex.GC Initial IQ – One Body, Pressée sur métal	90% Liquide	100g Poudre	19,8ml Liquide/2,2ml eau distillée
Céramique pressée sur armature zirconium • ex.GC Initial IQ – One Body, Pressée sur zircon	90% Liquide	100g Poudre	19,8ml Liquide/2,2ml eau distillée

NOTE

Toutes les informations contenues dans ce mode d'emploi sont basées sur de nombreux tests et séries d'essai de pressées. Toutefois, compte tenu des diverses habitudes de travail et des différents équipements (cire, résines, appareil de mélange...) des résultats différents peuvent être obtenus.

Tous les tests d'ajustage ont été réalisés avec la méthode d'enfournement rapide (prise de 20 min.) et avec les systèmes de céramique pressée GC Initial.

7. Mélange

1. Pré-mélanger la poudre dans le liquide à la main avec une spatule.

① S'assurer que toute la poudre est intégrée dans le liquide pour obtenir une consistance homogène.

2. Mélanger pendant 60 secondes sous vide (320-420 rpm).

① Toujours utiliser un bol propre pour le revêtement et vérifier le niveau de vide. Un vide insuffisant entraînera des différences dans l'ajustage et des bulles d'air dans les pièces pressées.



8. Temps de travail

6 min. à partir du début de la prise à température ambiante (23°C).

① Les temps de travail et de coulées dépendent de la température de la poudre et du liquide, ainsi que de la température ambiante. Des températures plus élevées réduisent le temps de travail.

9. Mise en revêtement

Mettre en revêtement sous légères vibrations (basse fréquence)

① GC MultiPressVest® est très fluide, de fortes vibrations ne sont pas nécessaires et non recommandées.

Une fois le cylindre rempli, **stopper immédiatement les vibrations** et laisser reposer le revêtement -loin du vibreur- jusqu'à la prise.



10. Temps de prise

Laisser prendre 20 min., à compter **du début du mélange**.

① Une prise plus longue est possible et se traduira par des pièces pressées plus larges. Cependant les meilleurs résultats s'obtiennent en plaçant le cylindre après 20 min. dans un four préchauffé à température finale.

Gratter la surface du revêtement avec un couteau aiguisé ou un couteau à plâtre.

① Les disques diamantés (taille plâtre) peuvent être endommagés par le quartz et les particules de cristobalite présents dans le revêtement.



11. Enfournement - Procédure de brûlure

	Enfournement rapide	Enfournement conventionnel par palier
Température d'enfournement	Four préchauffé à 850°C/1560°F*	Température ambiante
Etape 1		De température ambiante (23°C/73°F) à 260°C/500°F Palier de 6°C/42°F par Min.
Etape 2		Temps de maintien à 260°C/500°F 30 - 40 Min.
Etape 3		Montée en température de 260°C/500°F à 580°C/1076°F 9°C/48°F par Min.
Etape 4		Temps de maintien à 580°C/1076°F 30 - 40 min.
Etape 5		Montée en température de 580°C/1076°F à 850°C/1560°F Palier de 9°C/48°F par Min.
Temps de maintien	60 min à température finale	40 - 50 min à température finale

Pour respecter les étapes de montée en température, ne pas ouvrir le four au cours du programme.
Lorsque plusieurs cylindres sont placés dans le four en même temps, prolonger chaque étape de 10 minutes.

12. Pressée de la céramique

Suivre attentivement le mode d'emploi de la céramique pressée.
(GC Initial PC - Manuel Technique, GC Initial IQ - Manuel Technique)
La pressée doit débiter aussi rapidement que possible après le retrait du four du cylindre.

13. Refroidissement

Suivre attentivement le mode d'emploi de la céramique pressée.

Notes

1. Nettoyer soigneusement le bol et la spatule après utilisation. La composition chimique des résidus de GC MultiPressVest® pourrait influencer sur le temps de prise des produits à base de gypse.
2. Il est recommandé de conserver les bols de mélange remplis d'eau entre les utilisations.
3. Conserver la poudre et le liquide à température ambiante (+/- 23°C / 73°F).

Recommandations de sécurité et avertissements concernant les risques

1. Avant utilisation veuillez consulter les fiches de données sécurité des produits en poudre et liquide transmises par votre revendeur habituel. Celles-ci sont également disponibles sur le site www.gceurope.com.
2. Le produit en poudre contient quartz, Cristobalite. Risque avéré d'effets graves pour les poumons à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée. Voie d'exposition: Respiration/Inhalation. Ne pas respirer les poussières. Lorsque la ventilation du local est insuffisante, porter un équipement de protection respiratoire.
3. Ouvrir le sachet de revêtement avec des ciseaux et éviter toute formation de poussière pendant le versement dans le bol de mélange.
Rincer le sachet de revêtement vide avec de l'eau avant de le jeter.
4. Retirer la poussière du plan de travail seulement quand il est humide.
5. Pour éviter la formation de poussière au moment du retrait du matériau du cylindre, placer ce dernier - refroidi - dans de l'eau pendant un court instant.
6. Toujours utiliser un système d'extraction de poussière lors du sablage des coulées.
7. Lors de la montée en température du matériau, l'utilisation d'une hotte est obligatoire.
Eviter de travailler dans une pièce fermée. Ne pas inhaler les vapeurs lorsque le matériau chauffe.
8. Ne touchez jamais à la main des matériaux chauds, utilisez toujours des outils appropriés tels que pinces à moufle afin d'éviter des brûlures.
9. Attention à la chaleur causée par la réaction d'exothermie du matériau, afin d'éviter les brûlures.

Conditionnements

Poudre: Boîte 6kg (100 g x 60)

Liquide: Flacon 900 ml

Date de péremption: 2 ans à partir de la date de fabrication



Egregio cliente,

desideriamo ringraziarla per aver acquistato un prodotto GC di alta qualità.

Queste istruzioni per l'uso offrono una sintesi chiara di ciascuna fase di lavoro e si basano sui risultati di numerosi test di laboratorio eseguiti dal nostro Reparto di Ricerca e Sviluppo. Nel caso in cui avesse ulteriori quesiti in merito all'uso di questo prodotto, la preghiamo di contattare il suo rappresentante GC di zona.

Per ulteriori informazioni sui prodotti GC può invece visitare il nostro sito Web www.gceurope.com.

Nota generale

Tutte le informazioni contenute nelle presenti Istruzioni d'uso si basano su test estesi e su serie di prove di pressata.

Tuttavia, poiché i metodi di lavorazione e i materiali e le attrezzature utilizzati (ad esempio cere, resine, sottofondo per fusione, strumenti di miscelazione, ecc.) possono variare, si possono ottenere risultati finali diversi.

GC MultiPressVest® è un rivestimento rapido a legante fosfatico privo di carbonio per le tecniche di ceramica pressata.

Sviluppato appositamente per più tecniche di ceramica pressata quali ad esempio:

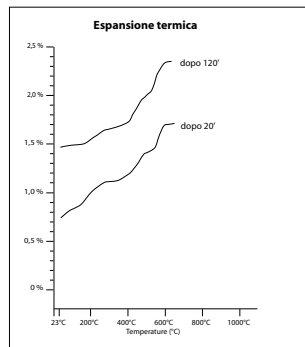
- Tecniche a pressione per ceramica integrale: inlay, faccette, corone
 - GC Initial PC
- Ceramica pressabile su strutture in metallo
 - GC Initial IQ – Una sola massa, applicata a pressione su metallo
- Ceramica pressabile su strutture in zirconio
 - GC Initial IQ – Una sola massa, applicata a pressione su zirconio

GC MultiPressVest® offre una serie di vantaggi:

- Adattamento ottimale grazie ad un controllo preciso dell'espansione
- Riproduzione accurata e dettagliata
- Elevata fluidità, consistenza cremosa
- Elevata stabilità termica, adattato alla tecnica senza cilindro
- Programma di riscaldamento rapido oppure programma di riscaldamento standard
- Facile smuffatura
- Adatto a più tecniche per ceramiche pressabili

SPECIFICHE FISICHE (dati caratteristici)

ISO/DIN 9694.2; Misurato a 23°C con 100% di liquido di espansione	dopo 20'	dopo 120'
Riscaldamento	Riscaldamento rapido	Riscaldamento convenzionale
Espansione da indurimento	0.75%	1.50%
Espansione termica	1.00%	0.90%
Espansione totale (lineare)	1.75%	2.40%
Tempo di indurimento iniziale	6'30"	6'30"
Resistenza a compressione	5 MPa	5 MPa
Tempo di lavoro	5'	5'
Fluidità	13,5 cm	13,5 cm



ISTRUZIONI PER L'USO

1. Conservazione

Conservare polvere e liquido alla normale temperatura ambiente (23°C-73°F).

La temperatura di conservazione e di lavorazione di polvere e liquido per rivestimento sono molto importanti per determinare il tempo di indurimento e l'espansione e quindi per migliorare la precisione e la rugosità superficiale dei manufatti in ceramica pressata.

- ① Proteggere il liquido dalle basse temperature.
Non conservare al di sotto di 5°C/41°F.
Una volta congelato, il liquido non può più essere usato.
Fare attenzione durante le consegne in inverno.

2. Temperatura di lavorazione

Utilizzare a temperatura ambiente $\pm 23^\circ\text{C}/73^\circ\text{F}$ (minimo $19^\circ\text{C}/66^\circ\text{F}$).

- ① A temperature di lavorazione più elevate diminuisce leggermente il tempo di lavorazione ma migliora la levigatezza superficiale.
A temperature più basse aumenta il tempo di indurimento e può verificarsi rugosità superficiale.

3. Preparazioni prima della messa in rivestimento

Durante la modellazione della cera, usare GC Multi Sep come separatore della cera in quanto non lascia tracce oleose sulla superficie dello stampo.

Ciononostante, Patterns può essere adeguatamente trattato con un liquido o uno spray che riduce la tensione superficiale in modo da permettere una migliore aderenza e un migliore scorrimento del materiale di rivestimento. Se si usa un agente superficiale, accertarsi di asciugare completamente la superficie prima di applicare il rivestimento. Se l'agente superficiale viene applicato in quantità eccessive o se questo non è adeguato, potrebbe risultare una superficie ruvida o la presenza di residui del rivestimento nell'oggetto fuso.

4. Dimensioni dei cilindri

- ① Usare cilindri in silicone adatti alla tecnica di pressione della ceramica (ad esempio il sistema di cilindri GC Silicon – disponibili nelle dimensioni da 100g, 200g e 300g)



5. Rapporto polvere/liquido

Dimensioni dei cilindri	Polvere	Liquido
Piccolo	100 g	22 ml
Medio	200 g	44 ml
Grande	300 g	66 ml



- ① Rapporto P/L standard = 100 g / 22 ml
L'esatta misurazione della percentuale polvere/liquido è necessaria per ottenere risultati stabili.
Utilizzare la bilancia elettronica per la misurazione della polvere e un contenitore o pipetta graduata per la misurazione del liquido.

6. Espansione

Concetti di base per la concentrazione del liquido:

La concentrazione del liquido per espansione dipende da vari parametri:

- Temperatura di conservazione del rivestimento (polvere e liquido)
 - Tempo di miscelazione
 - Indurimento sotto pressione
 - Quantità di materiale miscelato
- ① La concentrazione può essere liberamente adattata in base all'esperienza dell'odontotecnico.
Regola fondamentale: maggiore è la concentrazione del liquido e maggiore sarà l'espansione.
Se la fase di indurimento dura più a lungo, si otterranno fusioni leggermente più larghe.
Usare solo acqua distillata per diluire.

Tabella di diluizione del liquido

Tecniche di pressione per ceramica integrale: • ad esempio Initial PC (inlay, veneer)	80% Liquido	100g Polvere	17,6ml Liquido/ 4,4ml acqua distillata
Ceramica pressabile su strutture in metallo • ad esempio GC Initial IQ – una sola massa, pressata su metallo	90% Liquido	100g Polvere	19,8ml Liquido/2,2ml acqua distillata
Ceramica pressabile su struttura in zirconio • ad esempio GC Initial IQ – una sola massa, pressata su zirconio	90% Liquido	100g Polvere	19,8ml Liquido/2,2ml acqua distillata

NOTA

Tutte le informazioni contenute nelle presenti Istruzioni d'uso si basano su test estesi e su serie di prove di pressatura. Tuttavia, poiché i metodi di lavorazione e i materiali e le attrezzature utilizzati (ad esempio cere, resine, strumenti di miscelazione, ecc.) possono variare, si possono ottenere risultati finali diversi.

Tutti i test di precisione sono stati effettuati con il metodo di riscaldamento rapido (20 min. di presa) e con sistemi di ceramiche pressabili GC Initial.

7. Miscelazione

1. Pre-miscelare bene polvere e liquido a mano con una spatola.

- ① Accertarsi che la polvere sia completamente bagnata dal liquido per ottenere una miscela uniforme.

2. Miscelare per 60 secondi sotto vuoto (320-420 giri al minuto).

- ① Usare sempre una vaschetta di miscelazione pulita e controllare il livello del vuoto.
Un livello di vuoto insufficiente causa imprecisioni e formazione di bolle d'aria dei manufatti pressati.

8. Tempo di lavorazione

Almeno 6 minuti di tempo di colata a temperatura ambiente (23°C).

- ① Il tempo di lavorazione/tempo di colata dipende dalla temperatura della polvere e del liquido e dalla temperatura ambiente.
A temperature più elevate diminuisce il tempo di lavorazione.

9. Messa in rivestimento

Mettere in rivestimento con vibrazione bassa (bassa frequenza).

- ① GC MultiPressVest® è molto fluido, dunque non è necessaria né consigliabile una vibrazione forte. Non appena il cilindro è completamente riempito, **interrompere immediatamente la vibrazione** e non toccare il rivestimento finché non è indurito.

10. Tempo di indurimento

Lasciar indurire per **20 minuti dall'inizio della miscelazione**.

- ① E' possibile un indurimento più lungo e si otterranno manufatti pressati leggermente più larghi.
Per ottenere i risultati migliori, porre immediatamente il cilindro in un forno preriscaldato dopo 20 minuti.

Raschiare la parte superiore del cilindro di rivestimento con una lama affilata /carta vetrata.

- ① I dischi diamantati per rifinire risultano danneggiati dalle particelle di quarzo e cristobalite del rivestimento.



11. Riscaldamento

	Riscaldamento rapido	Riscaldamento convenzionale
Temperatura d'inserimento	Forno preriscaldato a 850°C/1560°F*	Temperatura ambiente
Passaggio 1		Da temperatura ambiente (23°C/73°F) a 260°C/500°F Velocità di riscaldamento 6°C/42°F Min.
Passaggio 2		Mantenimento a 260°C/500°F 30 - 40 Min.
Passaggio 3		Riscaldare da 260°C/500°F a 580°C/1076°F salendo di 9°C/48°F per Min.
Passaggio 4		Tempo di mantenimento a 580°C/1076°F 30 - 40 min.
Passaggio 5		Riscaldare da 580°C/1076°F a 850°C/1560°F Velocità di riscaldamento 6°C/42°F Min.
Tempo di mantenimento	60 min alla temperatura finale	40 - 50 min alla temperatura finale

Evitare di aprire il forno durante il riscaldamento.

Quando si pongono contemporaneamente nel forno diversi cilindri per rivestimento, il periodo di riscaldamento deve essere prolungato di 10 minuti per ciascun passaggio.

12. Pressatura della ceramica

Seguire attentamente le istruzioni per l'uso della ceramica pressabile.
(cfr. Manuale tecnico per GC Initial PC, Manuale tecnico per GC Initial IQ)

La sequenza di pressione dovrebbe iniziare appena possibile dopo aver tolto dal forno il cilindro di rivestimento.

13. Raffreddamento

Seguire attentamente le istruzioni per l'uso della ceramica pressabile.

Notes

1. Pulire scrupolosamente la ciotola, la spatola, ecc. dopo l'uso. La composizione chimica dei residui di GC MultiPressVest® ritarda il tempo di indurimento dei prodotti gessosi.
2. Conservare le vaschette di miscelazione in acqua tra un impiego e l'altro.
3. Conservare la polvere e il liquido a temperatura ambiente (+/- 23°C / 73°F).

Raccomandazioni per la sicurezza e avvertenze sui rischi

1. Prima dell'utilizzo si prega di consultare le Schede di Sicurezza dei prodotti Polvere e Liquido, disponibili presso il Suo rivenditore abituale. I documenti sono disponibili anche sul sito www.gceurope.com.
2. Il prodotto in polvere contiene quarzo, Cristobalite. Provoca danni ai polmoni in caso di esposizione prolungata e ripetuta. Via di esposizione: Inalazione. In caso di ventilazione insufficiente utilizzare un apparecchio respiratorio.
3. Utilizzare le forbici per aprire la confezione di materiale per rivestimento ed evitare di sollevare polvere durante il trasferimento nella vaschetta di miscelazione.
Sciacquare il sacchetto vuoto che conteneva il materiale per rivestimento prima di eliminarlo.
4. Eliminare la polvere dall'ambiente di lavoro solamente quando è bagnata.
5. Per evitare la formazione di polvere in fase di rimozione del materiale per rivestimento dal cilindro di fusione, immergere per qualche minuto in acqua il cilindro di fusione raffreddato.
6. Durante la sabbiatura del manufatto fuso, usare sempre un sistema di aspirazione con filtro per polvere fine.
7. Durante il riscaldamento del materiale, è obbligatorio usare una cappa di aspirazione dei fumi.
Evitare di lavorare in spazi chiusi. Non inalare i fumi durante il riscaldamento del materiale.
8. Non toccare mai i materiali caldi con le mani. Usare sempre strumenti idonei quali presine imbottite per evitare il rischio di ustioni.
9. Fare attenzione al calore generato dall'indurimento chimico del materiale in modo da evitare danni.

Confezioni

Polvere: Cartone da 6 kg (confezione da 100 g x 60)
Liquido: Flacone da 900 ml
Data di scadenza: 2 anni dalla data di fabbricazione



Geachte mevrouw, mijnheer,

Wij danken u voor de aankoop van een hoogwaardig GC product.

Deze gebruiksaanwijzing geeft u een duidelijk overzicht van iedere verwerkingsstap en is gebaseerd op de resultaten uit een groot aantal laboratoriumtesten, uitgevoerd door onze afdeling Onderzoek & Ontwikkeling. Indien u nog vragen heeft over het gebruik van dit product dan verzoeken wij u contact op te nemen met uw plaatselijke GC vertegenwoordiging.

Meer informatie over GC producten kunt u vinden op onze website www.gceurope.com.

Opmerking:

Alle informatie in deze gebruiksaanwijzing is gebaseerd op uitgebreide testen en een reeks van persproefstukken. Afwijkende resultaten zijn mogelijk, door een andere manier van werken en/of materiaalgebruik (bv. wassoorten, kunststoffen, ring-liner, mengapparatuur, etc.).

GC MultiPressVest® is een grafietvrije fosfaatgebonden inbedmassa voor perskeramiek.

Het is speciaal ontwikkeld voor meerdere perskeramiek technieken zoals:

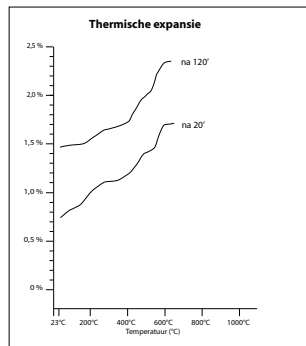
- Volkeramische perstechniek voor : inlays, facings, kronen.
 - GC Initial PC
- Perskeramiek over metaalstructuren.
 - GC Initial IQ – Eén massa, geperst over metaal.
- Perskeramiek over zirkoniumstructuren.
 - GC Initial IQ – Eén massa, geperst over zirkoon.

GC MultiPressVest® biedt u vele voordelen:

- Optimale pasvorm, dankzij de exact te regelen expansie.
- Nauwkeurige en gedetailleerde reproductie.
- Crème-achtige consistentie welke perfect uitvloeit.
- Hoge thermische stabiliteit aangepast aan de ringloze giettechniek.
- Zowel voor de snelle als conventionele opwarmtechniek.
- Gemakkelijk uit te bedden.
- Aangepast aan meerdere perskeramiek technieken.

FYSISCHE EIGENSCHAPPEN (kenmerkende gegevens)

ISO/DIN 9694.2 ; Gemeten bij 23°C met 100% vloeistofexpansie	na 20'	na 120'
Opwarmings – Uitbrand procedure	Snelle opwarming	Conventionele opwarming
Uithardingexpansie	0.75%	1.50%
Thermische expansie	1.00%	0.90%
Totale expansie (lineair)	1.75%	2.40%
Initiële uithardingstijd	6'30"	6'30"
Drukvastheid	5 MPa	5 MPa
Verwerkingstijd	5'	5'
Vloeibaarheid	13,5 cm	13,5 cm



GEBRUIKSAANWIJZING

1. Opslag

Poeder en vloeistof bij normale kamertemperatuur bewaren (23°C/73°F).

De bewaar temperatuur en de werkt temperatuur van inbedmassa poeder en vloeistof zijn zeer belangrijk voor het bepalen van de uithardingstijd en de expansie, en bijgevolg ook voor de pasvorm en de oppervlakterutheid van de perskeramiek gietstukken.

- ① Bescherm de vloeistof tegen lage temperaturen!
 - Niet bewaren onder de 5°C/41°F.
 - Eens bevroren, kan de vloeistof niet meer gebruikt worden.
 - Wees voorzichtig met winterleveringen.

2. Werktemperatuur

Gebruiken bij +/- 23°C/73°F kamertemperatuur (minimum 19°C/66°F).

- ① Bij een hogere werkt temperatuur is de werktijd iets korter, maar de oppervlaktegladheid beter. Bij een lagere temperatuur is de uithardingstijd langer, terwijl het oppervlak ruwer kan zijn.

3. Voorbereidingen voor het inbedden

Gebruik alvorens in was te modelleren GC Multi Sep als wasseparator, dit materiaal laat geen oliefilm achter op de stomp.

Desalniettemin, kunnen de waspatronen afdoende worden behandeld met een oppervlakteontspanningsvloeistof/spray om een betere aansluiting en vloeit van inbedmassa te verkrijgen. Indien een oppervlaktevloeistof is toegepast, verzeker u ervan dat het oppervlak volledig droog is alvorens in te bedden.

Teveel oppervlaktevloeistof of een verkeerd gekozen oppervlaktevloeistof kunnen een ruwe oppervlakte of inbedmassaresidu op het gietstuk achterlaten.

4. Ringgrootte

- ① Gebruik een geschikt siliconen ringsysteem voor de perskeramiek techniek. (Bijvoorbeeld het GC Silicon ring system – leverbaar in de maten 100g, 200g & 300g



5. Poeder / vloeistof verhouding

Ringgrootte	Poeder	Vloeistof
Klein	100 g	22 ml
Middel	200 g	44 ml
Groot	300 g	66 ml



- ① Standaard P/VI-verhouding = 100 g / 22 ml
Het exact afmeten van poeder en vloeistof is noodzakelijk om een stabiel resultaat te verkrijgen.
Gebruik aangepaste meetinstrumenten zoals een elektronische weegschaal, vloeistofmaatbeker, pipet.

6. Expansie

Basisaanwijzingen voor de vloeistofconcentratie:

De concentratie van de expansievloeistof hangt af van verschillende parameters:

- bewaartemperatuur van de inbedmassa (poeder en vloeistof)
 - mengtijd
 - uitharding onder druk
 - hoeveelheid inbedmassa
- ① De vloeistofconcentratie kan vrijelijk worden aangepast naar de werkervaring van de technicus.
Basisregel: Hoe hoger de vloeistofconcentratie, hoe hoger de expansie.
Een langere uitharding zal resulteren in een iets ruimer gietstuk.
Gebruik uitsluitend gedistilleerd water om te verdunnen.

Vloeistof verdunningsschema

Perstechniek voor volkeramiek: • bvb.GC Initial PC (inlays, veneers)	80% Vloeistof	100g Poeder	17,6ml vloeistof/ 4,4ml gedistilleerd water
Perskeramiek over metaalstructuren • bvb.GC Initial IQ – Eén massa, geperst over metaal	90% Vloeistof	100g Poeder	19,8ml vloeistof/2, 2ml gedistilleerd water
Perskeramiek over zirkoniumstructuren • bvb.GC Initial IQ – Eén massa, geperst over zirkonium	90% Vloeistof	100g Poeder	19,8ml vloeistof/2, 2ml gedistilleerd water

OPMERKING

Alle informatie in deze gebruiksaanwijzing is gebaseerd op uitgebreide testen en een reeks van proefpersingen. Afwijkende resultaten zijn mogelijk, door een andere manier van werken en/of materiaalgebruik (bv. wassoorten, kunststoffen, mengapparatuur, etc.).
Alle pasvorm testprocedures zijn uitgevoerd met de snelle opwarmingstechniek (20 min. uitharding) en het GC Initial perskeramiek systeem.

7. Mengen

1. Meng poeder en vloeistof vooraf met de hand met behulp van een spatel.

- ① Zorg er steeds voor dat de vloeistof met het poeder is vermengd tot een homogeen mengsel.

2. Meng onder vacuüm gedurende 60 seconden (320-420 rpm).

- ① Gebruik steeds een grondig gereinigde mengbeker en controleer steeds het vacuüm.
Onvoldoende vacuüm leidt tot verschillen in pasvorm en luchtballen in het geperste gietstuk.



8. Werktijd

Minstens 6 min. uitgiettijd bij kamertemperatuur (23°C).

- ① Werktijd / uitgiettijd hangt af van de temperatuur van poeder en vloeistof en van de kamertemperatuur.
Hogere temperaturen verkorten de verwerkingstijd.

9. Inbedden

Bed in bij lage vibratie (lage frequentie).

- ① GC MultiPressVest® is zeer vloeibaar zodat sterke vibratie niet nodig en niet aan te raden is.
Stop onmiddellijk de vibratie vanaf het ogenblik dat de ring volledig is gevuld en raak de inbedmassa niet aan tot ze is uitgehard.



10. Uithardingstijd

20 min vanaf het begin van het mengen.

- ① Langere uithardingstijd is mogelijk en zal resulteren in een iets ruimer geperst gietstuk.
De beste resultaten worden verkregen door de inbedmassa na 20 min. onmiddellijk in een voorverwarde oven te plaatsen.

Kras het bovenoppervlak van de inbedmassa-ring in met een scherp mes/schuurpapier..

- ① Diamantschijven voor trimmers worden beschadigd door de kwarts- en cristobaliet deeltjes in de inbedmassa.



11. Opwarmings – Uitbrand procedure

	Snelle opwarming	Conventionele opwarming
Plaatsingstemperatuur	De oven voorverwarmen op 850°C/1560°F*	Kamertemperatuur
Stap 1		Kamertemperatuur (23°C/73°F) tot 260°C/500°F Opwarmingssnelheid 6°C/42°F per min
Stap 2		Wachttijd bij 260°C/500°F 30 - 40 min
Stap 3		Temperatuurstijging van 260°C/500°F tot 580°C/1076°F 9°C/48°F per min
Stap 4		Wachttijd bij 580°C/1076°F 30 - 40 min.
Stap 5		Temperatuurstijging van 580°C/1076°F tot 850°C/1560°F Opwarmingssnelheid 9°C/48°F per min
Wachttijd	60 min op eindtemperatuur	40 - 50 min op eindtemperatuur

Open de oven niet tijdens het opwarmen omwille van de agressieve uitbranding. Wanneer meerdere inbedmassa-ringen tegelijkertijd in de oven worden geplaatst, dient de wachttijd met elke stap verlengd te worden met 10 minuten.

12. Het persen van de keramiek

Volg zorgvuldig de gebruiksaanwijzing van de perskeramiek.
(GC Initial PC - technische handleiding, GC Initial IQ – technische handleiding).
De persprocedure moet onmiddellijk worden aangevangen na het verwijderen van de moffel uit de oven.

13. Afkoelen

Volg zorgvuldig de gebruiksaanwijzing van de perskeramiek



Opmerkingen

1. Reinig mengbeker, spatel, enz. zorgvuldig na elk gebruik. De chemische samenstelling van GC MultiPressVest® vertraagt de hardingstijd van gipsproducten.
2. Geadviseerd wordt de mengbekers tussen 2 toepassingen door, gevuld met water te bewaren.
3. Poeder en vloeistof op kamertemperatuur bewaren (+/- 23°C / 73°F).

Aanbevelingen voor de veiligheid en waarschuwingen voor risico's

1. Lees voor gebruik de veiligheidsbladen van de poeder en vloeistof producten, welke gecommuniceerd zijn via uw leverancier. Deze zijn ook beschikbaar op www.gceurope.com.
2. Het poeder product bevat kwarts en crystobaliet. Veroorzaakt schade aan de longen bij langdurige of herhaalde blootstelling. Blootstellingsweg: inademen/inhalatie. Stof niet inademen. Bij ontoereikende ventilatie een geschikte adembescherming dragen.
3. Open de zak met inbedmassa met een schaar en probeer stofvorming te vermijden tijdens het vullen van de mengbeker. Spoel de lege inbedmassa verpakking uit met water alvorens deze weg te gooien.
4. Bevochtigt het stof op de werkplek alvorens dit te verwijderen.
5. Om stofvorming tijdens het verwijderen van de inbedmassa uit de gietring te voorkomen, wordt de afgekoelde gietring eerst voor korte tijd in water gelegd.
6. Wanneer het gietstuk wordt gezandstraald gebruik dan een afzuigstelsel voorzien van een fijn-stof filter.
7. Tijdens het opwarmen van het materiaal is het dragen van een ademhalingsmasker aan te bevelen. Het werken in afgesloten ruimten moet worden vermeden. Inhaleer de dampen niet tijdens het opwarmen van het materiaal.
8. Raak de hete materialen niet aan met de hand, gebruik altijd gereedschap zoals een moffeltang om verbranden te voorkomen.
9. Wees voorzichtig met de warmte die vrijkomt door de chemische reactie tijdens uitharding, dit om letsel te voorkomen.

Verpakkingen

Poeder: 6 kg doos (100 g verpakking x 60)
Vloeistof: 900 ml fles
Vervaldatum: 2 jaar na productiedatum



Estimado cliente,

Le damos las gracias por comprar los productos de alta calidad de la GC.

La guía de Instrucciones de Uso le dará un resumen claro para cada paso de trabajo, además está basada en los resultados de numerosos tests de laboratorio ejecutados en nuestro Departamento de Desarrollo e Investigación. En caso que tenga más preguntas sobre el uso de este producto, por favor, consulte al representante local de la GC.

Para más información sobre los productos GC, por favor, visite nuestra página web: www.gceurope.com.

Anotaciones Generales

Toda la información incluida en las Instrucciones de Uso se basa en los resultados de extensos tests y con un amplio número de modelos de ensayo. Sin embargo, podría ser que se obtengan diferentes resultados finales, debido a los diferentes métodos de trabajo y equipo (como por ejemplo, ceras, resinas, bases, equipo de mezcla, etc.)

GC MultiPressVest® es un material sin carbon a base de fosfato para revestimiento rápido para las técnicas de cerámica prensable.

Especialmente desarrollado para las diferentes técnicas de cerámica prensable:

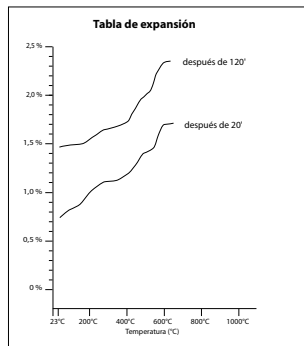
- Para todas las técnicas de cerámica prensable: inlay, facings, coronas
 - GC Initial PC
- Cerámica prensable sobre estructuras de metal.
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Metal
- Cerámica prensable sobre estructuras de circon.
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Zircon

GC MultiPressVest® le ofrece una serie de ventajas:

- Óptimo ajuste, gracias al control exacto de expansión.
- Reproducción exacta y detallada.
- Alto grado de fluidez, consistencia cremosa.
- Alto grado de estabilidad termal, adaptada a la técnica sin anillo.
- Calentamiento rápido, como también calentamiento convencional de acuerdo al programa.
- Vaciado fácil.
- Adaptado a las múltiples técnicas prensables.

DATOS FÍSICOS (datos típicos)

"ISO/DIN 9694.2 ; Medido a 23°C con 100% expansión líquida"	después de 20'	después de 120'
Cocimiento – Procedimiento de cocimiento	Calentamiento rápido	Cocimiento convencional por pasos
Expansión del fraguado	0.75%	1.50%
Expansión térmica	1.00%	0.90%
Expansión total (linear)	1.75%	2.40%
Tiempo de fraguado inicial	6'30"	6'30"
Intensidad compresiva	5 MPa	5 MPa
Tiempo de trabajo	5'	5'
Flujo	13,5 cm	13,5 cm



INSTRUCCIONES DE USO

1. Almacenamiento

Almacenar el polvo y el líquido a temperatura ambiental (23°C/73°F).

La temperatura del almacenamiento y del trabajo del polvo y líquido del revestimiento, juegan un papel importante en la determinación del tiempo de fraguado y expansión, y por lo consiguiente, del ajuste y dureza de los objetos de cerámica prensable.

- ① ¡Proteja el líquido contra la temperatura baja!
No almacenar abajo de 5°C/41°F.
El líquido no se puede usar más, en caso se haya congelado.
Ponga cuidado con los pedidos suministrados en el invierno.

2. Temperatura de trabajo

Usar a temperatura ambiental de $\pm 23^\circ\text{C}/73^\circ\text{F}$ (19°C/66°F mínimo).

- ① Temperaturas altas de trabajo reduce un poco el tiempo de trabajo pero mejora la lisura de la superficie.
Temperaturas bajas prolongan el tiempo del fraguado y podría dar como resultado superficies ásperas.

3. Preparaciones antes del revestimiento

Durante el modelado de la cera use un separador de cera como GC Multi Sep, el cual no deja ninguna película aceitosa sobre la superficie del modelo.

Sin embargo, los modelos pueden ser tratados adecuadamente con una reductor de tensión superficial líquido / spray con el fin de permitir una mejor adherencia y fluidez del revestimiento. Si se utiliza un agente de superficie, hay que asegurarse de secar completamente la superficie antes de revestir.

Demasiado cantidad o una elección inapropiada del agente de superficie podría causar una superficie rugosa o residuos del revestimiento en el objeto colado.

4. Tamaño de anillos

- ① Usar el sistema adecuado de anillos de silicona para la técnica de cerámica prensable.
(i.GC Silicon ring system -Sistema de anillos de silicona – disponible en los tamaños 100g, 200g y 300g)



5. Relación Polvo/Líquido

Tamaño de anillo	Polvo	Líquido
Pequeño	100 g	22 ml
Mediano	200 g	44 ml
Grande	300 g	66 ml

① Estándar P/L relación = 100 g / 22 ml

Una medida exacta del polvo/líquido es necesaria para obtener resultados estables. Use un equipo de medida como una balanza eléctrica, una copa de medida y una pipeta.



6. Expansión

Puntos básicos en concentración:

La concentración de la expansión del líquido depende de varios parámetros:

- temperatura del almacenamiento del revestimiento (líquido y polvo)
- tiempo de mezcla
- fraguado bajo presión
- la cantidad de la mezcla

① En base a la experiencia de trabajo del técnico, la concentración del material se puede adaptar libremente.

Regla básica: entre más líquida sea la concentración, más alta es la expansión.

El fraguado resultará más largo en colados más anchos.

Hay que usar sólo agua destilada para diluir.

Tabela de dilución del líquido

Todas las técnicas de cerámica prensable: • Ej.:Initial PC (inlays , veneers)	80% Líquido	100g Polvo	17,6ml Líquido/ 4,4ml agua destilada
Cerámica prensable sobre estructura de metal • Ej.:GC Initial IQ – Un cuerpo, prensable-sobre-metal	90% Líquido	100g Polvo	19,8ml Líquido/ 2,2ml agua destilada
Cerámica prensable sobre estructura de circonio • Ej:GC Initial IQ – Un cuerpo, prensable-sobre-circonio	90% Líquido	100g Polvo	19,8ml Líquido/ 2,2ml agua destilada

NOTA

Toda la información incluida en estas Instrucciones de uso, se basa en los resultados de extensos tests y con un amplio número de procesos de prensado. Sin embargo, puede que se obtengan diferentes resultados finales, debido a los diferentes métodos de trabajo y equipo (como por ejemplo, ceras, resinas, bases, equipo de mezcla etc.).

Todos los tests se efectuaron con el método de calentamiento rápido (fraguado 20 min.) y el sistema de cerámicas prensables GC Initial.

7. Mezcla

1. Pre-mezclar el polvo y el líquido perfectamente a mano con una espátula.

① Hay que asegurarse que todo el polvo esté mojado con el líquido para obtener una mezcla uniforme.

2. Mezclar durante 60 segundos al vacío (320-420 rpm).

① Usar siempre un recipiente limpio de mezcla y controlar el nivel del vacío. Si el vacío es insuficiente, conduce a que hayan diferencias en el ajuste y que se formen burbujas de aire en los objetos prensables.



8. Tiempo de trabajo

A temperatura ambiental (23°C) por lo menos 6 min. para vaciar

① Tiempo de trabajo / tiempo del vaciado depende de la temperatura del polvo y líquido y de la temperatura ambiental. Temperaturas más altas, acortan el tiempo de trabajo

9. Revestimiento

Revestir bajo una vibración cuidadosa (baja frecuencia).

① GC MultiPressVest® es muy fluido, por lo tanto, no es necesario una vibración fuerte y tampoco recomendable. Desde el momento en que el anillo esté totalmente lleno, **dejar inmediatamente de vibrar** y no tocar el revestimiento hasta que frague.



10. Tiempo de fraguado:

Dejar que frague durante **20 min. desde el inicio de la mezcla.**

① Puede darse un fraguado más largo y dará como un resultado objetos prensables más anchos. Los mejores resultados se obtienen cuando se coloca inmediatamente en un horno precalentado después de 20 min.

Raspar la superficie de arriba del anillo de revestimiento con un cuchillo filudo/papel de lija..

① Discos diamantados, como recortadores se dañan por las partículas de cuarzo y cristobalite del revestimiento.



11. Cocimiento – Procedimiento de cocimiento

	Calentamiento rápido	Cocimiento convencional por pasos
Temperatura de inserción	Horno precalentado a 850°C/1560°F*	Temperatura ambiental
Paso 1		Temperatura ambiental (23°C/73°F) a 260°C/500°F Relación de calor 6°C/42°F por minuto
Paso 2		Tiempo de acción 260°C/500°F 30 - 40 minutos
Paso 3		Aumento de temperatura desde 260°C/500°F a 580°C/1076°F 9°C/48°F por minuto
Paso 4		Tiempo de acción 580°C/1076°F 30 - 40 min.
Paso 5		Aumento de temperatura desde 580°C/1076°F a 850°C/1560°F Relación de calor 9°C/48°F por minuto
Tiempo de acción	60 minutos a temperatura final	40 - 50 minutos a temperatura final

Debido al cocimiento agresivo, no se debe abrir el hornillo durante el cocimiento.
Cuando se colocan varios anillos en el horno, hay que prolongar el período de cocimiento de cada paso con 10 minutos..

12. Prensado de la cerámica

Seguir cuidadosamente las instrucciones de uso de la cerámica prensable.
(cfr.GC Initial PC - Technical Manual , GC Initial IQ –Technical manual)
La secuencia de prensar debe empezar tan pronto como se ha retirado el anillo de revestimiento del horno.



13. Enfriamiento

Seguir cuidadosamente las instrucciones para el uso de las cerámicas prensables.

Notas

- Después de usar el recipiente de mezcla, la espátula, etc., limpiarlos cuidadosamente.
La composición química de los residuos del GC MultiPressVest® retardará el tiempo de fraguado de los productos de escayola.
- Se recomienda colocar los recipientes de mezcla en agua entre los usos.
- Almacenar el polvo y el líquido a temperatura ambiental (+/- 23°C / 73°F).



Recomendaciones de uso y advertencia de peligros

- Antes de usar, lea las Fichas de Datos de Seguridad del polvo y líquido comunicadas por su distribuidor.
Estas también están disponibles en www.gceurope.com.
- El producto sólido contiene cuarzo y cristobalita. Provoca daños en los pulmones tras exposiciones prolongadas o repetidas. Vía de exposición: respiración/inhalación. En caso de ventilación insuficiente, llevar equipo de protección respiratoria.
- Abrir la bolsa del material de revestimiento con tijeras y evitar que se forme polvo cuando se llena el recipiente de mezcla.
Lavar la bolsa vacía del material de revestimiento con agua antes de desecharla.
- Quitar el polvo de su puesto de trabajo sólo cuanto esté humedo.
- Para evitar que se forme polvo, cuando quita el material de revestimilento del anillo de fundición, hay que colocar el anillo frío en agua durante un corto tiempo.
- Cuando trate el molde con chorro de arena, use siempre un sistema de extracción con un filtro- fino de polvo.
- Durante el calentamiento del material, es obligatorio el uso de una campana de ventilación.
Se debe evitar trabajar en lugares cerrados. No inhalar los vapores cuando se produce el calentamiento del material.
- Nunca toque los materiales calientes con la mano, utilice siempre herramientas apropiadas, como pinzas de mufla con el fin de evitar quemaduras.
- Tenga cuidado del calor generado por la reacción química del material, para evitar cualquier daño.

Envase

Polvo: Caja de 6 kg (envase de 100g x 60)
Líquido: 900 ml botella
Fecha de caducidad : 2 años después de la fecha de fabricación

Bäste kund,

Vi tackar dig för att ha valt en högkvalitativ GC produkt.

Dessa instruktioner ger er en klar sammanfattning av varje arbetsmoment och är baserat på resultatet av ett antal labbtester, utförda av vår forsknings- och utvecklingsavdelning.

Om ni har några ytterligare frågor angående denna produkt, var snäll kontakta din lokala GC representant.

För mer information om våra produkter, besök gärna vår hemsida:

www.gceurope.com

Allmän information

All information i denna instruktion är baserad på många tester och ett stort antal gjutningsförfaranden. Emellertid, på grund av olika arbetsmetoder och utrustning (vaxer, vätskor, liners, blandningsutrustning etc.) kan olika slutresultat uppnås.

GC MultiPressVest® är en grafitfri fosfatbunden snabbinbäddningsmassa framtagen för presskeramer.

Massan är speciellt utvecklad för multipla presskeramtekniker såsom:

- Helkeramiska presstekniker: inlägg, fasader, kronor
 - GC Initial PC
- Presskeramer över metallstrukturer
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Metal
- Presskeramer över zirkoniumstrukturer
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Zircon

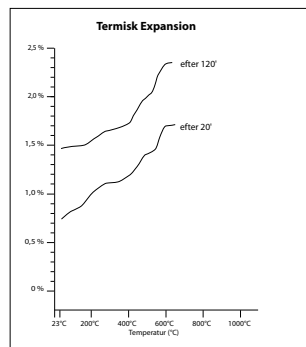
GC MultiPressVest® ger dig ett antal viktiga fördelar:

- Optimal passform, tack vare den precisa expansionskontrollen
- Preci och detaljerad reproduktion
- Hög flytbarhet och krämig konsistens
- Hög termisk stabilitet, väl anpassad för ringfri teknik
- Snabbuppvärmning såväl som konventionell stegvis uppvärmning är möjlig
- Mycket enkel urbäddning

Anpassad för multipla presskeramtekniker

FYSIKALISKA DATA (Typiska data)

ISO/DIN 9694.2 ; Uppmätt vid 23 °C med koncentrerad vätska	efter 20'	efter 120'
Uppvärmning - Urbränningsprocess	Snabb urbränning	Konventionell stegvis urbränning
Stelningsexpansion	0.75%	1.50%
Termisk expansion	1.00%	0.90%
Total expansion	1.75%	2.40%
Initial stelningstid	6'30"	6'30"
Tryckhållfasthet	5 MPa	5 MPa
Arbetstid	5'	5'
Flytbarhet	13,5 cm	13,5 cm

**BRUKSANVISNING****1. Förvaring**

Förvara pulver och vätska vid normal rumstemperatur (23°C/73°F).

Förvaring och arbetstemperatur av inbäddningsmassan och vätskan är en viktig faktor i bestämmandet av stelningstid och expansion, och påverkar passform och ytstruktur av pressade keramiska objekten.

- ① Skydda vätskan mot låga temperaturer.
Skall inte förvaras vid temperatur understigande 5°C/41°F.
Frusen vätska skall inte användas.
Var försiktig med vinterleverans.

2. Arbetstemperatur

Används vid $\pm 23^\circ\text{C}/73^\circ\text{F}$ rumstemperatur ($19^\circ\text{C}/66^\circ\text{F}$ minimum).

- ① Högre arbetstemperatur reducerar arbetstiden något men förbättrar ytstrukturen.
Lägre temperaturer förlänger stelningstiden och kan resultera i grövre ytstruktur.

3. Förberedelser innan inbäddning

I samband med vaxmodelleringen, använd GC Multi Sep som en vaxseparator, som inte kvarlämnar någon oljig film på modellens yta.

Likväl, vaxmodellen får behandlas med ytspänningsreducerande medel för att förbättra flytgenkaperna hos inbäddningsmassan. Om sådant preparat används, tillse att vaxmodelleringen är helt och hållet torr innan inbäddningen sker. Ifall för mycket ytspänningsreducerande medel används, eller ifall valet av preparat inte är det riktiga, så kan det innebära att ytan blir mycket ojämn eller också kvarlämna inbäddningsmassa i/på götet.

4. Kuvettstorlekar

- ① Använd korrekt ringsystem av silikon till den aktuella keramiska presstekniken.
(Tex GC Silikon ringsystem – som finns i storlekarna 100g, 200g & 300g)



5. Pulver och vätskeförhållande (P/V-tal)

Ringstorlek	Pulver	Vätska
Liten	100 g	22 ml
Medium	200 g	44 ml
Stor	300 g	66 ml

- ① Standard P/V förhållanden = 100 g / 22 ml
Exakt pulver- och vätskeförhållande är nödvändigt för att uppnå exakta resultat.
Använd mätutrustning såsom elektronisk väg, mätglas, kopp och pipett.



6. Expansion

Generella råd för vätskekoncentrationen enligt följande:

- Vid vilken temp. som pulver/vätska förvaras.
- Blandningstiden
- Härdning under tryck.
- Mängden inbäddningsmassa.

- ① Vätskekoncentrationen som ska användas avgörs helt och hållet av dig som tandtekniker.
En generell regel är dock: Ju högre vätskekoncentration, desto större blir expansionen.
Längre stelning kommer att resultera i större gjutningar.
Använd endast destillerat vatten vid utspädning av vätska.

Vätska/Vatten tabell för utspädning

Pressteknik för helkeramer : • läs Initial PC (inlägg, fasader/laminater)	80% Vätska	100g Pulver	176ml Vätska/ 4,4ml dest.vatten
Presskeramik på metallstrukturer • Läs GC Initial IQ – One Body, Press-over-Metal	90% Vätska	100g Pulver	19,8ml Vätska/ 2,2ml dest.vatten
Presskeramik på zirkoniumstrukturer • Läs GC Initial IQ – One Body, Press-over-Zircon	90% Vätska	100g Pulver	19,8ml Vätska/ 2,2ml dest.vatten

NOTERA

All information som omfattas i denna bruksanvisning är baserad på ett intensivt testförfarande samt en lång serie presseexperiment.
Men, p.g.a. olika arbetstekniker samt skillnader i utrustning och använda material (t.ex. vax, resiner, blandningsutrustning etc.) kan slutresultatet komma att variera.

Alla tester gällande passform har utförts med snabbuppvärmningsmetod (20 min. stelning) och GC Initial presskeramiska system.

7. Blandning

1. Förblanda manuellt för hand.

- ① Försäkra dig om att allt pulver är fuktat för en homogen blandning.
2. Blanda under vakuum i 60 sek (320-420 rpm).
① Använd alltid en ren blandningskopp och kontrollera vakuumnivån.
Otillräckligt vakuum innebär sämre passform och risk för luftblåsor hos de pressade objekten.



8. Hanteringstid

Minimum 6 minuter i rumstemperatur (23°C).

- ① Hanteringstiden är också beroende av temperaturen på pulvret och vätskan samt rumstemperaturen.
Högre temperaturer förkortar hanteringstiden.

9. Inbäddning

Inbäddning skall ske med låg vibratorfrekvens.

- ① GC MultiPressVest® är mycket lättflytande, varför låg vibratorfrekvens rekommenderas.
Stäng av vibratorn omgående när kyvetten är fylld och låt den stå tills massan stelnat.



10. Stelningstid

Låt stelna under **20 minuter från blandningsstart**.

- ① Längre stelningstid är möjlig och resulterar i att de pressade objekten kommer bli lite större.
Bäst resultat uppnås dock genom att ställa in i förvärmad ugn efter 20 minuter.

Skrapa av kyvettbotten med en vass kniv eller sandpapper.

- ① Slipning på modelltrimmare med diamantskiva påverkar kvarts- och cristobalitpartiklarna.



11. Uppvärmning - Urbränningsprocess

	Snabb urbränning	Konventionell stegvis urbränning
Insättningsstemperatur	Förvärmd ugn vid 850°C/1560°F*	Rumstemperatur
Steg 1		Rumstemperatur (23°C/73°F) till 260°C/500°F Värmestegring 6°C/42°F per minut.
Steg 2		Hålltid vid 260°C/500°F 30-40 minuter
Steg 3		Höj temperaturen från 260°C/500°F till 580°C/1076°F 9°C/48°F per minut.
Steg 4		Hålltid vid 580°C/1076°F 30-40 minuter
Steg 5		Höj temperaturen från 580°C/1076°F till 850°C/1560°F Värmestegring 9°C/48°F per minut.
Hålltid	60 min vid sluttemperatur	40 - 50 min vid sluttemperatur

Undvik att öppna ugnsluckan under urbränning.

När flera inbäddningar placeras ugnen samtidigt, förläng uppvärmnings-tiden av varje steg med 10 minuter..

12. Pressning av keramiken

Följ noggrant instruktionen som gäller presskeramen.

(T.ex. GC Initial PC-Technical Manual, GC Initial IQ -Technical manual)

Pressekvensen ska sättas igång så snart som möjligt efter det att kyvetten har tagits ut ur ugnen.

13. Avkylning

Följ noggrant instruktionen som gäller presskeramen.

Observera

1. Gör rent blandningskopp, spatel etc. noggrant. Den kemiska sammansättningen av GC MultiPressVest® kan fördröja stelnings-tiden för gipsprodukter.
2. Blandningskopparna bör förvaras i vatten mellan användning.
3. Förvara pulver och vätska vid rumstemperatur (+/- 23°C / 73°F).

Rekommendationer gällande säkerhet och varningar

1. Innan användning, läs igenom Varuinformationsbladen för pulver/vätska som du har fått av din leverantör. Varuinformationsbladen finns också tillgängliga på www.gceurope.com.
2. Pulvret innehåller kvarts och crystobalite. Orsakar skador på lungorna genom lång eller upprepad exponering. Exponeringsväg: Inandning/Inhalation. Inandas inte damm. Använd andningsskydd vid otillräcklig ventilation.
3. Öppna påsen med inbäddningsmassan med en sax och undvik att damm bildas när man håller materialet i blandningskoppen. Skölj ur den tomma påsen innan den kastas.
4. Fukta arbetsplatsen innan damm avlägsnas.
5. För att undvika att damm bildas när inbäddningsmassan avlägsnas från kyvetten, lägg den avsvalnade kyvetten i vatten en kort stund.
6. I samband med sandblåstring, använd alltid ett finkornigt dammfilter i sandblåsterns utsugssystem.
7. I samband med uppvärmning av materialet, se till att arbeta under ett dragskåp. Undvik att vara i små begränsade rum. Inhalera inte rök eller gaser i samband med uppvärmningen.
8. Ta inte i materialet med händerna utan använd en muffeltång för att undvika brännskador.
9. Var uppmärksam på att värmen från materialet orsakas av den kemiska reaktionen i samband med stelnigen. Därför igen, undvik brännskador genom att använda en muffeltång.

Förpackningar

Pulver: 6 kg fp (100 g pack x 60)

Vätska: 900 ml flaska

Utgångsdatum: 2 år från tillverkningsdatum.



Kære bruger,

Vi takker dig for at have valgt et højkvalitativt GC produkt.

Denne instruktion giver en klar fremstilling af alle arbejdsprocedurer og er baseret på resultater af et antal laboratorie tests, udført af vores forskning og udviklingsafdeling.

Såfremt I har nogle spørgsmål angående dette produkt, så vær venlig at kontakte din lokale GC-repræsentant.

For yderligere information om vore produkter, klik på vores hjemmeside:

www.gceurope.com

Generel information

Alle informationer i denne instruktion er baseret på mange tests og et stort antal støbninger. Imidlertid, kan der på grund af forskellige arbejdsmetoder og udstyr (voks, væsker, liner, blandingsudstyr etc.) opnås forskellige slutresultater.

GC MultiPressVest® er en grafitfri fosfatbunden hurtigindstøbningsmasse fremstillet til anvendelse ved porcelæn til presteknik.

Massen er specielt udviklet til flere forskellige preskeramiske teknikker såsom:

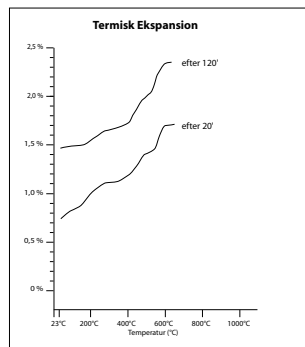
- Helkeramiske presteknikker: inlays , facader, kroner
 - GC Initial PC
- Preskeramik over metalhætter/brostell
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Metal
- Preskeramik over zirkoniumstrukturer
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Zircon

GC MultiPressVest® giver dig et antal vigtige fordele:

- Optimal pasform, pga. den præcise ekspansionskontrol
- Præcis og detaljeret reproduktion
- God flydeevne og kremet konsistens
- Høj termisk stabilitet, godt tilpasset til ringfri teknik
- Hurtigopvarmning såvel som konventionel trinvis opvarmning er muligt
- Meget enkel udstøbning
- Tilpasset flere forskellige preskeramiske teknikker

FYSISKE DATA (Typiske data)

ISO/DIN 9694.2 ; Målt ved 23 °C med koncentreret væske	efter 20'	efter 120'
Opvarmning - Udbændingsproces	Hurtig udbænding	Konventionel trinvis opvarmning
Afbindingsekspansion	0.75%	1.50%
Termisk ekspansion	1.00%	0.90%
Total ekspansion	1.75%	2.40%
Initial adbindingstid	6'30"	6'30"
Trykstyrke	5 MPa	5 MPa
Arbejdstid	5'	5'
Flydeevne	13,5 cm	13,5 cm



BRUGSANVISNING

1. Opbevaring

Opbevar pulver og væske ved normal rumtemperatur (23°C/73°F).

Opbevaring og arbejdstemperatur på indstøbningsmasse og væske er en vigtig faktor i forhold til afbindingstid og ekspansion, og kan påvirke pasform og overfladestruktur på pressede keramiske objekter.

- ① Beskyt væske imod lave temperaturer.

Må ikke opbevares under 5°C/41°F.

Frossen væske kan ikke anvendes.

Vær forsigtig med vinterleverance.

2. Arbejdstemperatur

Anvendes ved $\pm 23^\circ\text{C}/73^\circ\text{F}$ rumtemperatur ($19^\circ\text{C}/66^\circ\text{F}$ minimum).

- ① Højere arbejdstemperatur reducerer arbejdstiden noget, men forbedre overfladestrukturen.

Lavere temperaturer forlænger afbindingstiden og kan resultere i grovere overfladestruktur.

3. Forberedelser inden indstøbningen

Under voksmodellering anvendes GC Multi Sep som en voksseparator, da den ikke efterlader oliefilm på modellen.

Uanset skal voksmodellen behandles med reducerende overfladespændingsmiddel for at forbedre flydeegenskaberne af indstøbningsmassen. Det er vigtigt, at sikre at dette middel er fuldstændigt tørt inden indstøbningen sker. I det tilfælde at der anvendes for meget overfladespændingsmiddel eller præparatet ikke er korrekt kan det medføre en mere ujævn overflade eller rester.

4. Kuvettestørrelser

- ① Anvend korrekt ringsystem af silikone til den aktuelle keramiske presteknik.
(F.eks. GC Silikone ringsystem – som findes i størrelserne 100g, 200g & 300g)



5. Pulver og væskeforhold (P/V-tal)

Ringstørrelse	Pulver	Væske
Lille	100 g	22 ml
Medium	200 g	44 ml
Stor	300 g	66 ml

- ① Standard P/V forhold = 100 g / 22 ml
Præcis pulver- og væskeforhold er nødvendig for at opnå præcist resultat.
Anvend måleudstyr, såsom elektronisk vægt, måleglas, kop og pipette.



6. Ekspansion

Generelle råd for væskekoncentrationen, følg nedenstående:

- Observer ved hvilken temperatur, som pulver/væske opbevares.
- Blandingstid
- Hærdning under tryk.
- Mængde af indstøbningsmasse.

- ① Væskekoncentrationen som skal anvendes afgøres helt og holdent af dig som tandtekniker.
En generel regel er dog: Jo højere væskekoncentration, desto større bliver ekspansionen.
Længere afbinding vil resultere i større støbninger
Anvend kun destilleret vand ved fortynding af væske.

Væske/Vand skema ved blanding

Helkeramik presseteknik • f.eks. Initial PC (inlays, facader)	80% Væske	100g Pulver	17,6ml Væske/ 4,4ml dist. vand
Pres keramik over metalhætter/brøstet • f.eks. GC Initial IQ – One Body, Pres-over-Metal	90% Væske	100g Pulver	19,8ml Væske/2,2ml dist. vand
Pres keramik over zirconium hætter • f.eks. GC Initial IQ – One Body, Pres-over-Zircon	90% Væske	100g Pulver	19,8ml Væske/2,2ml dist. vand

BEMÆRK

Alle informationer som findes i denne brugsanvisning er baseret på et intensivt testforløb samt en lang serie af preseksp eksperimenter.
Men p.g.a. forskellige arbejdsmetoder samt forskel i udstyr og anvendt material (f.eks. voks, resiner, blandingsudstyr etc.) kan slutresultatet variere.
Alle tests gældende pasform er udført med hurtigt opvarmningsmetode (20 min. afbinding) og GC Initial preskeramisk system.

7. Blanding

1. Bland manuelt i hånden.

- ① Vær opmærksom på at alt pulver er fugtet til en homogen blanding.

2. Bland under vakuum i 60 sek (320-420 rpm).

- ① Anvend altid en ren blandeskål og kontroller vakuumniveau.
Utilstrækkelig vakuum indebærer dårligere pasform og risiko for luftblærer på de pressede objekter.



8. Håndteringstid

Mindst 6 minutter i rumtemperatur (23°C).

- ① Håndteringstid er også afhængig af temperatur på pulver og væske samt rumtemperatur.
Højere temperatur forkorter håndteringstiden

9. Indstøbning

Indstøbning skal forgå ved lav vibratorfrekvens.

- ① MultiPressVest® er meget letflydende, hvorfor lav vibratorfrekvens anbefales.
Sluk for vibratoren omgående når kyvetten er fyldt og lad den stå til massen er afbundet.



10. Afbindingstid

Lad massen afbinde i **20 minutter fra blandingsstart.**

- ① Længere afbindingstid er muligt og resulterer i at de pressede objekter vil blive lidt større.
Bedste resultat opnås når kyvetten stilles ind i en forvarmet ovn efter 20 minutter.

Skrab overfladen i kyvetten med en skarp kniv eller sandpapir.

- ① Slipning på modelltrimmer med diamantskive påvirker kvarts- og cristobalitpartiklerne.



11. Opvarmning - Udbrændingsproces

	Hurtig udbrænding	Konventionel trinvis opvarmning
Indsætningsstemperatur	Forvarm ovn ved 850°C*/1560°F*	Rumtemperatur
Trin 1		Rumtemperatur (23°C/73°F) til 260°C/500°F Varmestigning 6°C/42°F pr. min.
Trin 2		Holdetid ved 260°C/500°F 30-40 min.
Trin 3		Høj temperatur fra 260°C/500°F til 580°C/1076°F 9°C/48°F pr. min.
Trin 4		Holdetid ved 580°C/1076°F 30-40 min.
Trin 5		Høj temperatur fra 580°C/1076°F til 850°C/1560°F Varmestigning 9°C/48°F pr. min.
Holdetid	60 min ved sluttemperatur	40 - 50 min ved sluttemperatur

Undgå at åbne ovnlågen under udbrændingen,
Når flere kvyetter placeres i ovnen samtidigt, så skal opvarmningstiden forlænges af hvert trin med 10 minutter..

12. Presning af keramikken

Følg nøje instruktionen som gælder for presporcelænet.
(F.eks. GC Initial PC-Technical Manual, GC Initial IQ –Technical manual)
Pressekvensen skal sættes i gang så snart som muligt efter at kvyetten er taget ud af ovnen.

13. Afkølning

Følg nøje instruktionen som gælder for presporcelænet.

BEMÆRK

1. Husk at rengøre blandeskål, spatel etc. Den kemiske sammensætning af GC MultiPressVest® kan forlænge afbindingstiden på gipsprodukter.
2. Blandeskålene bør opbevares fyldt med vand efter brug.
3. Opbevar pulver og væske ved rumtemperatur (+/- 23°C / 73°F).

REKOMMENDATIONER VEDRØRENDE SIKKERHED OG ADVARSLER

1. Inden brug læs da den arbejdshygienisk vejledning for både pulver og væske.
Find dem også på: www.gceurope.com.
2. Pulveret indeholder quartz og crystalbite. Beskadiger lungerne ved længere eller gentagen eksponering.
Eksponeringsvej: indånding/inhalering. Indånd ikke pulver. Ved utilstrækkelig udluftning anvendes åndedrætsværn.
3. Åben posen med indstøbningsmassen med en saks og undgå at støv dannes, når pulveret hældes i blandeskålen.
Skyl den tomme pose, inden den bortskaffes.
4. Fugt arbejdspladsen inden støvet tørres af.
5. For at undgå, at der dannes støv når indstøbningsmassen fjernes fra kvyetten, så læg den afkølede kvyette i vand i en kort periode.
6. I forbindelse med sandblæsning, anvendes der et finkornet støvfilter i sandblæserens udsugningssystem.
7. I forbindelse med opvarmning af materialet anvendes, skal der anvendes udsugning.
Undgå at bruge det i små rum. Inhaler ikke røg eller gasser i forbindelse med opvarmningen.
8. Rør aldrig varme materialer med hænderne, men anvend muffeltang for at undgå brandskader.
9. For at undgå skader, vær da opmærksom på varmen som udvikles under den kemiske hærdning af materialet.

Pakninger

Pulver: 6 kg fp (100 g pakker x 60)
Væske: 900 ml flaske
Holdbarhed: 2 år fra produktionsdato



Arvoisa asiakas,

Kiitos, että olet hankkinut korkealaatuisen GC-tuotteen.

Tässä käyttöohjeessa käydään läpi kaikki eri työskentelyvaiheet. Se perustuu lukuisten laboratoriotestien tuloksiin, jotka on tehty tutkimus- ja kehitysosastollamme.

Mikäli tarvitset lisätietoja ja/tai sinulla on kysymyksiä, ota yhteys paikalliseen GC-edustajaasi.

Lisätietoja GC:n tuotteista saat web-sivuiltamme: www.gceurope.com.

Huomautus

Kaikki tässä käyttöohjeessa esitetty tieto pohjautuu perusteellisiin tutkimuksiin ja erittäin laajoihin valutesteihin. Kuitenkin on mahdollista, että erilaiset työskentelytavat ja -laitteet (esim. vahat, akryylit, valunauhat, sekoituslaitteet, jne.), saattavat johtaa erilaiseen lopputulokseen.

GC MultiPressVest® on hiiletön fosfaattisidonnainen nopea valumassa prässäys keramiikka tekniikoille.

Se on erityisesti kehitetty monikäyttöisille prässäys keramiikka tekniikoille kuten:

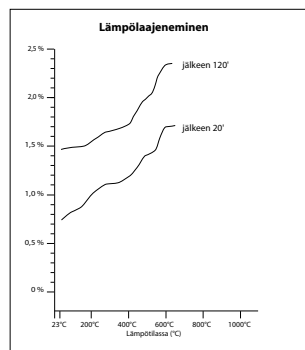
- Kokokeraamiset tekniikat: inlayt, laminaatit, kruunut
- GC Initial PC
- Prässäys keramiikka over metal rakenteille
- GC Initial IQ – One Body, Press-over-Metal
- Prässäys keramiikka over zirconium rakenteille
- GC Initial IQ – One Body, Press-over-Zircon

GC MultiPressVest® tarjoaa sinulle useita etuja:

- Optimaalinen istuvuus, johtuen tarkasta laajentumisen kontrolloinnista
- Tarkka yksityiskohtien toisto
- Hyvä juoksevuus, kermamainen koostumus
- Hyvä lämpö stabiilisuus, soveltuu renkaattomaan tekniikkaan
- Nopea lämmön nosto sekä perinteinen asteittainen lämmön nosto mahdollisia
- Helppo purkaa
- Soveltuu moni prässäys keramiikka tekniikoihin

FYYSISET ARVOT (tyypilliset tiedot)

ISO/DIN 9694.2; Mitattu 23 ° C 100%:lla Laajenusnesteellä	jälkeen 20'	jälkeen 120'
Kuumennus – Burn Out –vaihe	Nopea lämmitys	Perinteinen vaihtelainen tapahtuva kuumennus
Kovettumisaajeneminen	0.90%	1.50%
Lämpölaajeneminen	1.00%	0.90%
Kokonaislaajeneminen (lineaarinen)	1.90%	2.40%
Alkukovettumisaika	6'30"	6'30"
Puristuslujuus	5 MPa	5 MPa
Työskentelyaika	5'	5'
Virtaus	13,5 cm	13,5 cm



KÄYTTÖOHJE

1. Säilytys

Säilytä jauhe ja neste normaalissa huoneenlämmössä (23°C/73°F).

Jauheen sekä nesteen säilytys- ja työskentelylämpötila ovat erittäin tärkeitä kovettumisaajan ja laajentumisen kontrolloimiseksi, mikä edelleen vaikuttaa työn istuvuuteen ja prässätyksen valupintojen säilytykseen.

- ① Suojaa neste alhaisilta lämpötiloilta!
Ala säilytä alle 5°C/41°F asteen lämmössä.
Mikäli neste kerran jäätyy, sitä ei enää voi käyttää.
Ole huolellinen talviaikana tapahtuvissa kuljetuksissa.

2. Työskentelylämpötila

Työskentele $\pm 23^\circ\text{C}/73^\circ\text{F}$ huoneen lämmössä (19°C/66°F minimi).

- ① Korkeampi huoneenlämpö lyhentää hivenen työskentelyaikaa, mutta parantaa pinnan säilytystä.
Matalammat lämpötilat hidastavat kovettumista ja voivat aiheuttaa pinnan karkeutta.

3. Valmistelut ennen valua

Käytä vahamallia tehdessä kipsitapin eristeenä GC Multi Sep eristettä, se ei jätä öljykerrosta tapin pinnalle.

Vahamalli voidaan kuitenkin käsitellä pintajännitteen poistajaneesteellä/spraylla, valumassan kiinnittymisen ja juoksevuuden parantamiseksi. Jos pintajännitteen poistajaa on käytetty kuivaa vahamallin pinta hyvin ennen valamista. Liian suuren määrän tai vääräntyyppisen pintakäsittelyaineen käyttö saattaa aiheuttaa karkeutta tai valumassaylimääää lopulliseen valun pinnalle.

4. Renkaiden koko

- ① Käytä prässäys keramiikkatekniikkaan tarkoitettuja silikonirenkas järjestelmiä.
(Esim. GC Silicon ring system – saatavana erikokoisina, 100g, 200g & 300g)



5. Jauhe/neste suhde

Sylinteri koko	Jauhe	Neste
Pieni	100 g	22 ml
Keskikoko	200 g	44 ml
Iso	300 g	66 ml



- ① Standardi P/L suhde = 100 g / 22 ml
Tarkka jauhe/neste suhteen mittaus on välttämätöntä, jotta tulokset olisivat vakioituja.
Käytä materiaalien mittaukseen mahdollisimman tarkkoja menetelmiä jauheen mittaukseen esim. sähköistä vaakaa, nesteen mittaukseen mittalasias tai pipettiä.

6. Laajeneminen

Perusteet nesteen laimennukselle:

Laajennusnesteen laimennukseen vaikuttavat mm. seuraavat asiat:

- Valumassan säilytyslämpötila (jauhe ja neste)
 - sekoitusaika
 - kovettuminen paineen alla
 - seoksen määrä
- ① Veden ja laajennusnesteen suhdetta voidaan vapaasti muuttaa omien kokemusten perusteella.
Perussääntö: mitä enemmän laajennusnestettä sen suurempi laajentuminen.
Pidempi kovettumisaika kuitenkin aiheuttaa suuremman valun.
Käytä vain tislattua vettä sekoitukseen.

Nesteen laimennustaulukko

Kokokeramia prässäys tekniikat: • esim. Initial PC (Inlay, laminaatit)	80% Neste	100g Jauhe	17,6ml Neste/ 4,4ml tislattu vesi
Prässäyskeramia over metal rakenteet • esim. GC Initial IQ - One Body, Press-over- Metal	90% Neste	100g Jauhe	19,8ml Neste/ 2,2ml tislattu vesi
Prässäyskeramia over zirkonium rakenteet • esim. GC Initial IQ - One Body, Press-over- Zircon	90% Neste	100g Jauhe	19,8ml Neste/ 2,2ml tislattu vesi

HUOMAUTUS

Kaikki tässä käyttöohjeessa esitetty tieto pohjautuu perusteellisiin tutkimuksiin ja erittäin laajoihin prässäys testeihin. Kuitenkin on mahdollista, että erilaiset työskentelytavat ja -laitteet (esim. vahat, akryylit, sekoituslaitteet, jne.), saattavat johtaa erilaiseen lopputulokseen. Kaikki istuvuustestit on suoritettu käyttämällä suoraan loppulämpöön tekniikkaa (20 min. kovettumisaika) ja GC Initial prässäys keramiikka järjestelmillä.

7. Sekoitus

1. Jauhe ja neste esisekoitetaan sekoitusastalasta.

- ① Varmista, että kaikki jauhe on kostunut nesteestä ennen vakuumisekoitusta.
2. Sekoita 60 sekuntia vakuumissa (320-420 rpm).
- ① Käytä aina puhdasta sekoituskuppia ja tarkista vakuumin taso.
Virheellinen vakuumi johtaa poikkeamiin istuvuudessa ja tuottaa ilmakuplia prässäytyihin töihin.



8. Työskentelyaika

Vähintään 6 minuutin kaatoaika huoneenlämmössä (23°C).

- ① Työskentely- / kaatoaika riippuu jauheen / nesteen ja huoneen lämpötilasta.
Korkeammat lämpötilat lyhentävät työskentelyaika.

9. Upotus

Kaada hellävaraisesti vibraten (hitaasti värähtelevä).

- ① GC MultiPressVest® on erittäin juoksevaa, joten voimakas vibraaminen ei ole tarpeellista eikä suotavaa.
Heti kun rengas on täynnä, lopeta vibraus välittömästi äläkä koske valuun ennen kuin se on kovettunut.



10. Kovettumisaika

Anna kovettua 20 min. sekoituksen aloittamisesta.

- ① Pidempi kovettumisaika on mahdollinen se aiheuttaa kuitenkin suuremmat valut. Paras lopputulos saadaan, kun valu viedään heti 20 minuutin kuluttua esikuumennettuun uuniin.

Raaputa valurenkaan pintakerros terävällä veitsellä tai santapaperilla.

- ① Timanttikiekot vahingoittuvat valumassan sisältämien kvarts- ja kristobaliittipartikkeleiden vuoksi.



11. Kuumennus – Burn Out –vaihe

	Nopea lämmitys	Perinteinen vaiheittain tapahtuva kuumennus
Uuniinventilämpötila	Esikuumennetussa uunissa 850°C/1560°F*	Huoneen lämpötila
Vaihe 1		Huoneen lämpötilasta (23°C/73°F) > 260°C/500°F lämmön nousu 6°C/42°F minuutissa
Vaihe 2		Pitoaika 260°C/500°F 30-40 min
Vaihe 3		Nosta lämpötila 260°C/500°F > 580°C/1076°F 9°C/48°F minuutissa
Vaihe 4		Pitoaika 580°C/1076°F 30-40 min.
Vaihe 5		Nosta lämpötila 580°C/1076°F > 850°C/1560°F Lämmön nousu 9°C/48°F minuutissa
Pitoaika	60 min lopppulämpötilassa	40 - 50 min lopppulämpötilassa

Aggressiivisesta palamisesta johtuen älä avaa uunia kuumennuksen aikana.

Mikäli uunissa on samanaikaisesti useita valurenkaita, pidennä jokaisen vaiheen kuumennusaikaa 10 minuutilla.

12. Keramian prässäys

Noudata huolellisesti prässättävän keramian käyttöohjeita.

(GC Initial PC - Technical Manual , GC Initial IQ –Technical manual)

Prässäys sekvenssi pitäisi aloittaa niin pian kuin mahdollista sen jälkeen kun valumassa on poistettu uunista.

13. Jäähdytys

Noudata huolellisesti prässättävän keramian käyttöohjeita.



HUOMAUTUKSIA

1. Puhdista sekoituscuppi ja lasta ym. välineet huolellisesti käytön jälkeen. GC MultiPressVest® : in kemialliset jäännösaineet hidastavat kipsipohjaisten materiaalien kovettumista.
2. Suosittelemme sekoituskuhjojen säilyttämistä vedessä käyttökertojen välillä.
3. Säilytä jauhe & neste huoneenlämmössä (+/- 23°C / 73°F).

TURVALLISUUSSUOSITUKSIA JA VAROITUKSIA

1. Lue ennen käyttöä nesteiden ja jauheiden käyttöturvatiedotteet, jotka olette saaneet jälleenmyyjältämme. Käyttöturvatiedotteet ovat saatavilla myös osoitteessa: www.gceurope.com.
2. Kiinteät tuotteet sisältävät kvartsia ja kristobaliittia. Vahingoittaa keuhkoja pitkäaikaisessa tai toistuvassa altistumisessa. Altistumistapa: hengittäminen. Älä hengitä pölyä. Käytä hengityksensuojainta, jos ilmanvaihto on riittämätön.
3. Avaa valumateriaalipakkaus käyttäen saksia ja vältä pölyn muodostumista täyttäessäsi sekoituscuppia. Huuhtelee tyhjä valumateriaalipakkaus vedellä ennen hävittämistä.
4. Poista pöly työpaikalta ainoastaan kosteana.
5. Vältä pölynmuodostusta poistaessasi valumassaa valurenkaasta. Aseta jäähtynyt valurengas ensin hetkeksi veteen.
6. Hiekkapuhaltaessasi valua käytä hienopölyn suodatusjärjestelmää.
7. Materiaalin käsiteltyn yhteydessä on käytettävä maskia. Työskentelyä suljetussa paikassa tulisi välttää. Älä hengitä pölyä materiaalin lämmityksen yhteydessä.
8. Älä koske kuumaa materiaalia käsin, käytä aina sylinteripihdejä palovammojen välttämiseksi.
9. Ota huomioon valumassan kemiallisesta kovettumisesta aiheutuva lämmön nousu.

PAKKAUKSET

Jauhe: 6 kg laatikko (100 g pakkaus x 60)

Neste: 900 ml pullo

Viimeinen käyttöpäivä: 2 vuotta valmistuspäivästä



Kjære kunde

Takk for at du har valgt et høykvalitets GC-produkt.

Denne veiledning gir en beskrivelse av hver arbeidsprosedyre, og er basert på resultatet av et antall labtester som er utført på vår forsknings- og utviklingsavdeling.

Dersom du har ytterligere spørsmål om GC MultiPressVest®, vennligst kontakt din lokale GC-representant.

For mer informasjon om våre produkter, besøk gjerne vår hjemmeside www.gceurope.com eller den norske Gcprodukter.no

Allmenn informasjon:

All informasjon i denne veiledningen er basert på mange tester og et stort antall støpninger. Imidlertid kan det pga. ulike arbeidsmetoder og utstyr (voks, væsker, liners osv) oppnås ulike sluttresultater.

GC MultiPressVest® er en grafitfri fosfatbunden hurtiginvesteringssmasse spesielt egnet for presskeramer og multiple presskerameteknikker:

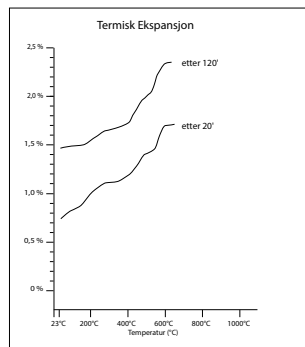
- Helkeramiske pressteknikker: innlegg, fasader, kroner
 - GC Initial PC
- Presskeramer over metallstrukturer
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Metal
- Presskeramer over zirkoniumstrukturer
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Zircon

GC MultiPressVest® gir deg følgende viktige fordeler:

- Optimal passform, takket være den nøyaktige ekspansjonskontrollen.
- Presis og detaljert reproduksjon
- Høy flytbarhet og kremet konsistens
- Høy termisk stabilitet, riktig tilpasset ringfri teknikk
- Hurtigoppvarming samt konvensjonell skrittvis oppvarming er mulig
- Svært enkel utstøping
- Tilpasset flere presskeram-teknikker

FYSIKALSKE DATA (Typiske data)

ISO/DIN 9694.2 ; Målt ved 23 °C med konsentrert væske	etter 20'	etter 120'
Oppvarming - utbrenningsprosedyre	Hurtigutbrenning	Konvensjonell skrittvis utbrenning
Stivningsekspansjon	0.75%	1.50%
Termisk ekspansjon	1.00%	0.90%
Total ekspansjon	1.75%	2.40%
Initial stivningstid	6'30"	6'30"
Trykkstyrke	5 MPa	5 MPa
Arbeidstid	5'	5'
Flytbarhet	13,5 cm	13,5 cm



BRUKSANVISNING

1. Oppbevaring

Oppbevar pulver og væske ved normal romtemperatur (23°C/73°F).

Oppbevaringsforhold og arbeidstemperatur av investeringsmassen og væsken er en kritisk faktor for stivningstid og ekspansjon, og påvirker passform og overflatestruktur av de pressede keramiske enhetene.

- ① Beskytt væsken mot lave temperaturer.
Skal ikke oppbevares ved temperatur under 5°C/41°F.
Frossen væske skal ikke anvendes.
Vær OBS ved levering i vinterkulde.

2. Arbeidstemperatur

Anvendes ved ± 23°C/73°F romtemperatur (19°C/66°F minimum).

- ① Høyere arbeidstemperaturer reduserer arbeidstiden beskjedent, men forbedrer overflatestrukturen.
Lavere temperaturer forlenger stivningstiden og kan resultere i grove overflatestrukturer.

3. Forberedelser før innstøpning.

I forbindelse med voksmodellering bes du bruke GC Multi Sep som en voksseparator: GC Multi Sep legger ikke igjen noen oljeaktig film på modellens overflate.

Likevel kan voksmodellen behandles med overflatespenningsreducerende middel for å forbedre flytegenskapene hos innstøpningsmassen. Dersom slikt middel blir brukt, se til at voksmodellen er absolutt tørr innen innstøpningen skjer. Dersom for mye overflatespenningsreducerende middel brukes, eller at valg av preparat ikke er det riktige, så kan det innebære at overflaten blir svært ujevn eller også legge igjen innstøpningsmasse i/på støpet.

4. Kuvettstørrelser

- ① Bruk korrekt silikon ringsystem til den aktuelle keramiske pressteknikken.
(F.eks. GC Silikon ringsystem – som finns i størrelsene 100g, 200g & 300g)



5. Pulver och væskeforhold (P/V-tal)

Ringstørrelse	Pulver	Væske
Liten	100 g	22 ml
Medium	200 g	44 ml
Stor	300 g	66 ml

- ① Standard P/V forhold = 100 g / 22 ml
Eksakt pulver- og væskeforhold er nødvendig for å oppnå eksakte resultat.
Bruk måleapparatur som elektronisk vekt, måleglass, kopp og pipette.



6. Ekspansjon

Generelle råd for væskekonsentrasjon som følger:

- Pass på ved hvilken temperatur pulver/væske oppbevares.
 - Blandingstiden
 - Herdning under trykk.
 - Mengde innstøpningsmasse.
- ① Væskekonsentrasjonen som skal brukes avgjøres helt og holdent av deg som tanntekniker.
En generell regel er dog: Jo høyere væskekonsentrasjon, desto større ekspansjon.
Lengre herdetid resulterer i større støpninger
Anvend kun destillert vann ved fortykning av væske.

Væske/Vann tabell for blandeforhold

Pressteknikk for helkeramer : • Feks. Initial PC (innlegg, fasader/laminater)	80% Væske	100g Pulver	17,6ml Væske/ 4,4ml dest.vann
Presskeramikk på metallstrukturer • f.eks. GC Initial IQ – One Body, Press-over-Metal	90% Væske	100g Pulver	19,8ml Væske/2,2ml dest. vann
Pres keramik over zirconium hætter • f.eks. GC Initial IQ – One Body, Press-over-Zircon	90% Væske	100g Pulver	19,8ml Væske/2,2ml dest. vann

NB
All informasjon som omtales i denne bruksanvisningen er basert på et intensivt testforløp , samt en lang serie press-eksperimenter.
Imidlertid kan det pga. ulike arbeidsmetoder og utstyr (voks, væsker, liners osv) oppnås ulike sluttresultater.
Alle tester mht passform er utført med hurtigoppvaarmingsmetode (20. min herding) og GC Initial presskeramiske system.

7. Blanding

1. Bland manuelt i forkant av prosedyren

- ① Forsikre deg om at alt pulveret er fuktig for å få en homogen blanding.

2. Bland under vakuum i 60 sek (320-420 rpm).

- ① Anvend alltid en ren blandingskopp og kontroller vakuumnivået.
Utilstrekkelig vakuum innebærer dårligere passform og risiko for luftblærer de pressede objekter.



8. Håndteringstid

Minimum 6 minutter i romtemperatur (23°C).

- ① Håndteringstiden er også avhengig av temperaturen på pulveret og væsken, samt romtemperatur.
Høyere temperaturer forkorter håndteringstiden.

9. Innstøpning

Innstøpning skal skje med lav vibratorfrekvens.

- ① GC MultiPressVest® er svært lettflytende, derfor anbefales lav vibratorfrekvens.
Steng straks av vibratoren når kyvetten er fylt – og la den stå til massen har stivnet.



10. Afbindingstid

La arbeidet stivne i 20 min. Fra blandingsstaart.

- ① Lengre stivningstid er mulig, og resulterer i at de pressede objektene vil bli litt større.
Best resultat oppnås dog gjennom å sette inn i forvarmet ovn etter 20 min.

Skrap av kyvettbunnen med en skarp kniv eller sandpappir.

- ① Sliping på modelltrimmer med diamantskiva påvirker kvarts- og cristobalitpartiklarna.



11. Oppvarming - Utbrenningsprosess

	Hurtig utbrenning	Konvensjonell trinnvis utbrenning
Innsettingstemperatur	Forvarm ovn ved 850°C/1560°F*	Romtemperatur
Trinn 1		Romtemperatur (23°C/73°F) til 260°C/500°F Varmestigning 6°C/42°F per minutt.
Trinn 2		Holdetid ved 260°C/500°F
Trinn 3		Øk temperaturen fra 260°C/500°F til 580°C/1076°F 9°C/48°F per minutt.
Trinn 4		Holdetid ved 580°C/1076°F
Trinn 5		Øk temperaturen fra 580°C/1076°F til 850°C/1560°F Varmestigning 9°C/48°F per minutt.
Holdetid	60 min ved slutttemperatur	40 - 50 min ved slutttemperatur

Unnvik å åpne ovnsluken under utbrenning.

Når flere innstøpninger plasseres i ovnen samtidig, forleng oppvarmingstiden av hvert trinn med 10 minutter.

12. Pressing av keramikken

Følg nøye instruksjonene som gjelder presskeramen.

(F.eks. GC Initial PC-Technical Manual, GC Initial IQ –Technical manual)

Press-sekvensen skal settes i gang så snart som mulig etter at kyvetten er tatt ut av ovnen.

13. Avkjøling

Følg nøye instruksjonene som gjelder presskeramen.



OBS

1. Gjør omhyggelig rent blandingskopp, spatel etc.: Den kjemiske sammensetningen av GC MultiPressVest® kan forlenge stivningstiden for gipsprodukter.
2. Blandningskoppene bør oppbevares i vann mellom bruk.
3. Oppbevar pulver og væske i romtemperatur (+/- 23°C / 73°F).



ANBEFALINGER VEDRØRENDE SIKKERHET OG ADVARSLER.

1. Innen du tar i bruk GC MultiPressVest®, les gjennom Varedeklarasjonen for pulver/væske som du har fått av din leverandør. Varedeklarasjonene finnes også tilgjengelige på , alternativt www.gcprodukter.no
2. Pulveret inneholder kvarts och crystobalite. Forårsaker skader på lungene ved lengre eller gjentatt eksponering. Eksponeringsmåte: Innånding/inhalering. Ikke pust inn pulver/støv. Bruk ånderettsvern ved tilstrekkelig ventilasjon.
3. Åpne posen med innstøpningsmassen med en saks og unnvik at støv utvikles når du heller materialet ned i blandingskoppen. Skyll den tomme posen med vann før den kastes.
4. Fukt arbeidsstedet før støv får lagt seg.
5. For å unngå at støv dannes når investeringsmassen fjernes fra kyvetten, legg den avkjølte kyvetten i vann en kort stund.
6. I forbindelse med sandblåsing, bruk alltid et finkornet støvfilter i sandblåserens avsugsystem.
7. I forbindelse med oppvarming av materialet, sørg for at du arbeider med avsug.
Unngå å være i små rom. Ikke innhaler røk eller gasser i forbindelse med oppvarmingen.
8. Berør ikke materialet med hendene, men bruk en muffeltang for å unngå brannskader.
9. Var oppmerksom på at varmen fra materialet kommer av den kjemiske reaksjonen i forbindelse med stivningen. Derfor, igjen, bruk en muffeltang for å unngå brannskader.

Pakninger

Pulver: 6 kg fp (100 g pack x 60)

Væske: 900 ml flaske. Holdbarhet 2 år fra fabrikasjonsdato.

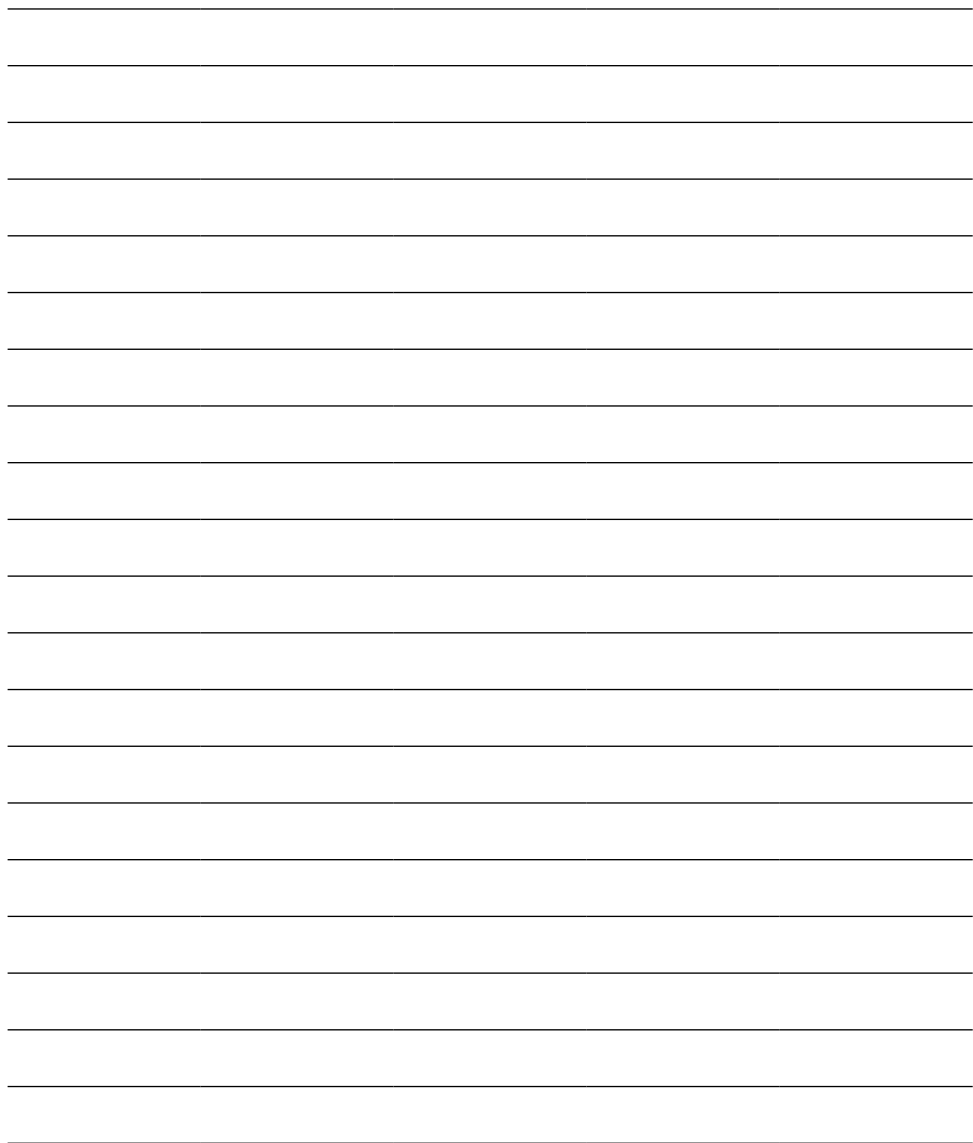
Individual dilution chart

Ceramic	Indication	Small ring	Medium ring	Large ring
---------	------------	------------	-------------	------------

[illegible]

Example :

GC Initial PC	Inlay	16 ml exp.Liq 6ml H2O	32 ml Exp.Liq 12 ml H2O	48 ml Exp.Liq 18 ml H2O
---------------	-------	--------------------------	----------------------------	----------------------------



GC EUROPE N.V.**Head Office**

Researchpark Haasrode-Leuven 1240
Interleuvenlaan 33
B - 3001 Leuven
Tel. +32.16.74.10.00
Fax. +32.16.40.02.14
<http://www.gceurope.com>

GC GERMANY GmbH

Seifgrundstrasse 2
D - 61348 Bad Homburg
Tel. +49.61.72.99.59.60
Fax. +49.61.72.99.59.66.6
info@germany.gceurope.com
<http://germany.gceurope.com>

GC ITALIA S.r.l.

Via Calabria 1
I - 20098 San Giuliano Milanese
Tel. +39.02.98.28.20.68
Fax. +39.02.98.28.21.00
info@italy.gceurope.com
<http://italy.gceurope.com>

GC UNITED KINGDOM Ltd.

12-15, Coopers Court
Newport Pagnell
UK - Bucks. MK16 8JS
Tel. +44.1908.218.999
Fax. +44.1908.218.900
info@uk.gceurope.com
<http://uk.gceurope.com>

GC FRANCE s.a.s.

9 bis, Avenue du Bouton d'Or - BP 166
F - 94384 Bonneuil sur Marne Cedex
Tel. +33.1.49.80.37.91
Fax. +33.1.49.80.37.90
info@france.gceurope.com
<http://france.gceurope.com>

GC AUSTRIA GmbH

Tallak 124
A - 8103 Rein bei Graz
Tel. +43.3124.54020
Fax. +43.3124.54020.40
info@austria.gceurope.com
<http://austria.gceurope.com>

GC BENELUX B.V.

Benelux Sales Department
Researchpark Haasrode-Leuven 1240
Interleuvenlaan 33
3001 Leuven
België

Tel. +32.16 74 18 60
info.benelux@gc.dental
<http://benelux.gceurope.com>

GC IBÉRICA**Dental Products, S.L.**

Edificio Codesa 2
Playa de las Americas, 2, 1º, Of. 4
ES - 28290 Las Rozas, Madrid Las Rozas, Madrid
Tel. +34.916.364.340
Fax. +34.916.364.341
info@spain.gceurope.com
<http://spain.gceurope.com>

GC EUROPE N.V.**East European Office**

Siget 19b
HR - 10020 Zagreb
Tel. +385.1.46.78.474
Fax. +385.1.46.78.473
info@eeo.gceurope.com
www.eeo.gceurope.com

GC NORDIC AB - Finnish Branch

Bertel Jungin aukio 5 (6. kerros)
FIN-02600 Espoo
Tel. +358 40 9000 757
info.finland@gc.dental
www.finland.gceurope.com

GC NORDIC AB

c/o Lundin Revisionbyrå
Erik Dahlbergsgatan 11B
S-411 26 Göteborg
info.nordic@gc.dental
<http://nordic.gceurope.com>

GC NORDIC AB - Danish Branch

Scandinavian Trade Building
Gydevang 39-41
DK-3450 Allerød
Tel: +46 768 544 350
info.denmark@gc.dental
<http://nordic.gceurope.com>

GC AUSTRIA GmbH**Swiss Office**

Bergstrasse 31
CH - 8890 Flums
Tel. +41.81.734.02.70
Fax. +41.81.734.02.71
info@switzerland.gceurope.com
<http://switzerland.gceurope.com>

GC America Inc.

3737 West 127th Street
USA - Alsip, Illinois 60803
Tel. +1.800.323.7063
Fax. +1.708.371.5103
sales@gcamerica.com
www.gcamerica.com

GC ASIA DENTAL PTE. LTD.

5 Tampines Central 1
#06-01 Tampines Plaza
Singapore 529541
Tel: +65 6546 7588
gcasia@mbox3.sigmet.com.sg
www.gcasia.info