

GC SOLDERVEST QUICK

Revised July 2019

950168 - NR8304
30000088

- E Investment for quick soldering
- DE Einbettmasse für die schnelle Lötung
- FR Revêtements pour soudures
- IT Rivestimento per la saldatura rapida
- NL Inbedmassa voor snel solderen
- ES Revestimiento rapido para soldadura
- SV Inbäddningsmassa för snabba lödningar
- DA Indstøbningsmasse til hurtig lodning
- PT Revestimento para soldadura rápida
- EL ΠΥΡΟΧΩΜΑ ΤΑΧΕΙΑΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ

The logo for GC, consisting of the letters 'GC' in a bold, italicized, sans-serif font, with a diagonal slash through the 'G' and a dot above the 'C'.



EN

Prior to use,
carefully read the instructions.

SOLDERVEST QUICK INVESTMENT FOR QUICK SOLDERING

SOLDERVEST QUICK is used for quick and highly precise soldering of metal structures for porcelain bridges, composite resin bridges and implants.

FEATURES

1. SOLDERVEST QUICK is compatible with all types of dental alloys providing excellent adaptability even when soldering long span bridges.
2. SOLDERVEST QUICK can be heated shortly after setting.
3. Because of its high thermal resistance, SOLDERVEST QUICK can be used with all types of soldering as well as soldering before and after porcelain firings.

PHYSICAL PROPERTIES OF SOLDERVEST QUICK

Standard values		
at a Water / Powder ratio of:	20 mL /100g (min)	25 mL /100g (max)
Setting time (min., sec.)	3'15"	4'30"
Setting expansion (%)	0.28	0.13
Thermal expansion (%)	0.68	0.63
Compressive strength (MPa after 2 hours)	4.1	3.0

DIRECTIONS FOR USE:

1. Temporary fixation of bridgework

Use GC Pattern Resin to temporarily fix the bridgework. For post-soldering, cover the porcelain surface with a layer of paraffin wax to prevent contact with SOLDERVEST QUICK. Heating investment in contact with a porcelain surface may cause the roughness of the porcelain surface.

2. Mixing SOLDERVEST QUICK

Place an appropriate amount of water in a rubber bowl, and add one pack of SOLDERVEST QUICK. Mix for 30-60 seconds.

Use the following powder/water ratio.

- Porcelain-bonded alloys: 100 g. powder to 23-25 ml. water (One pack of 40 g. powder to 9.2 - 10.0 ml. water)

- Casting alloy: 100 g. powder to 20-22 ml. water (One pack of 40 g. powder to 8.0 - 8.8 ml. water)

Note: The correct water/powder ratio should be used. Otherwise appropriate properties cannot be obtained.

3. Fixing crowns

Fill the inside of the crowns with SOLDERVEST QUICK mixture and seat in a mound of SOLDERVEST QUICK. For presoldering, cover the margin of the metal work with a layer of the mixture to prevent deformation of the margin.

4. Flushing out wax

15 minutes after investment, pour boiling water over the bridgework, and remove the fixing wax and metal wire.

5. Applying flux

Remove moisture from the soldering area. Apply flux while the area is still warm. The rest of the laboratory work is described separately for postsoldering (= soldering after porcelain firing) and for presoldering (= soldering before porcelain firing).

A. PRESOLDERING

6. Preheating

Place the SOLDERVEST QUICK with the bridgework in the porcelain or ring furnace preheated to 750°C (1.382° F) and hold for 5 minutes.

7. Soldering and cooling

Take out from the furnace. Using a blowtorch, apply a flame on and around the area to be soldered and pour the melted solder.

Confirm that the area has been completely soldered, and bench cool it.

8. Removing investment and polishing

Make sure that the SOLDERVEST QUICK and bridgework are cooled completely. Immerse it in water, and remove the SOLDERVEST QUICK. Adjust the shape of the soldered area and polish in the usual manner to complete the bridge.

B. POSTSOLDERING

9. Preparing for soldering

Place a round hardened solder coated with flux on the area to be soldered or the ledge made of investment.

10. Drying, Soldering and Cooling

Before soldering, set the firing schedule of the porcelain furnace by referring to the following standard schedule. Set the degree of vacuum to 0 atm. (atmospheric pressure).

Drying time	10 min.
Starting temperature	515° C (959° F)
Highest temperature	800° C (1.472° F)
Rate of temperature increase	48° C (118° F) / min.
Holding time at the highest temperature	1 min.
Cooling time	2 min.

1. The firing schedule, such as the temperature setting and holding time at the highest temperature, may vary slightly depending on the types of porcelain and solder, size of bridgework, and type of furnace. Adjust the firing schedule to the optimal conditions for your soldering metal.
2. Do not quench after post soldering is completed. Cool slowly for the time stipulated in the firing schedule for porcelain.

11. Removing investment and polishing

Make sure that SOLDERVEST QUICK and the bridgework are cooled completely. Immerse it in water, and remove the SOLDERVEST QUICK. Adjust the shape of the soldered area and polish in the usual manner to complete the bridge.

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 <http://www.gceurope.com> or for The Americas <http://www.gcamerica.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 the dust. In case of inadequate ventilation wear respiratory protection.
3. When cutting and trimming hardened material, wear goggles for eye protection.
4. When heating the material, work in a well-ventilated room to avoid inhaling gas.
5. This product is for use only by a dental professional, in the application described.

NOTE:

1. Do not mix with other products.
2. Some dental alloys may discolour part of SOLDERVEST QUICK during heating; this will not adversely affect performance.

PACKAGES:

1. SOLDERVEST QUICK

Powder 1.2 kg. (30 x 40 gr. pack)

Water measure



DE

Vor Gebrauch,
die Anleitung sorgfältig durchlesen.

SOLDERVEST QUICK EINBETTMASSE FÜR SCHNELLES LÖTEN

SOLDERVEST QUICK wird für die schnelle und hochpräzise Lötung von Metallstrukturen bei Metall-Brücken, keramisch verblendeten Brücken, Kompositverblendete Brücken und Implantaten verwendet.

MERKMALE:

1. SOLDERVEST QUICK ist kompatibel mit allen Arten von Dentallegierungen und bietet exzellente Passungen auch bei weitspannigen Brücken.
2. SOLDERVEST QUICK kann schon kurz nach dem Abbinden aufgeheizt werden.
3. Durch Ihre hohe thermische Belastbarkeit kann Soldervest Quick mit allen Arten von Lötungen; vor und nach dem Keramik-Brand; verwendet werden.

PHYSIKALISCHE WERTE VON SOLDERVEST QUICK

Standardwerte		
	20 mL/100g (min)	25 mL/100g (max)
Pulver-/Wasserverhältnis	20 mL/100g (min)	25 mL/100g (max)
Abbindezeit (Min., Sek.)	3'15"	4'30"
Abbindeexpansion (%)	0.28	0.13
Thermische Expansion (%)	0.68	0.63
Druckfestigkeit (MPa nach 2 Std.)	4.1	3.0

VERARBEITUNGSANLEITUNG:

1. Temporäre Fixierung der Brückenarbeit

Verwenden Sie GC Pattern Resin um die Brücke temporär zu fixieren. Für Lötungen nach dem Keramik-Brand muss die Keramikoberfläche mit einer dünnen Schicht Paraffin Wachs abgedeckt werden um den Kontakt zu SOLDERVEST QUICK zu vermeiden.

Die Aufheizung der Einbettmasse in Kontakt mit der Keramikoberfläche kann zu Rauhigkeiten auf der Oberfläche führen.

2. Anmischen von SOLDERVEST QUICK

Geben Sie eine angemessene Menge Wasser in einen Gummi-Anmischbehälter und geben Sie einen Beutel SOLDERVEST QUICK dazu.

Mischen Sie das Material für 30 bis 60 Sekunden. Verwenden Sie die folgenden Mengen Pulver/Flüssigkeit:

- keramisch verblendete Gerüste: 100 g Pulver zu 23-25 ml Wasser (Eine Packung mit 40 g Pulver zu 9,2 ml Wasser)
- Gusslegierungen: 100 g Pulver zu 20-22 ml Wasser (Eine Packung mit 40 g Pulver zu 8,0 bis 8,8 ml Wasser)

Merke: Das korrekte Pulver/Wasser Verhältnis muss eingehalten werden, da die entsprechenden Eigenschaften sonst nicht gewährleistet werden können.

3. Fixierung von Kronen

Füllen Sie die Innenseite der Kronen mit SOLDERVEST QUICK auf und setzen Sie auf einen Sockel aus SOLDERVEST QUICK.

Für die erste Lötung decken Sie den Kronenrand mit SOLDERVEST QUICK ab, um Deformationen zu vermeiden.

4. Entfernen des Wachs

15 Minuten nach dem Einbetten spülen Sie die Kronen/Brücken mit kochendem Wasser ab und entfernen Sie das Wachs und ggf. den Metaldraht.

5. Auftragen des Flussmittels

Entfernen Sie die Feuchtigkeit von der Lötstelle. Tragen Sie auf die noch warmen Lötstellen Flussmittel auf.

Die weitere Vorgehensweise der Lötung ist unter Lötungen nach dem Brand beschrieben.

A. LÖTEN VOR DEM KERAMIKBRAND

6. Vorwärmen

SOLDERVEST QUICK mit der Brückenarbeit in den auf 750°C vorgewärmten Keramikofen geben und Temperatur für 5 Minuten halten.

7. Löten und Abkühlen

Nehmen Sie die Arbeit aus dem Ofen. Mit der offenen Flamme die Lötstelle und ihre Umgebung erwärmen und das Lot zum fließen bringen.

Sich überzeugen, daß die Lötung vollständig durchgeführt wurde und auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

8. Entfernen der Einbettmasse und Politur

Stellen Sie sicher, daß SOLDERVEST QUICK und die Gerüststruktur komplett abgekühlt sind. Tauchen Sie die Arbeit ins Wasser und entfernen Sie SOLDERVEST QUICK. Kontourieren Sie die Lötstelle entsprechend und polieren Sie die Lötstelle und die gesamte Brücke wie gewohnt.

B. LÖTEN NACH DEM KERAMIKBRAND

9. Vorbereiten der Lötung

Eine mit Flußmittel benetzte Lotkugel auf die Lötstelle oder dem "Einbettmassesockel" plazieren.

10. Trocknen, Löten und Abkühlen

Vor dem Löten, den Keramikofen nach der folgenden Standardeinstellung programmieren. Vakuum auf 0 (atmosphärischer Druck) stellen.

Trockenzeit	10 min.
Starttemperatur	515° C (959° F)
Maximale Temperatur	800° C (1.472° F)
Temperatursteigrate	48° C (118° F) / min.
Haltezeit bei maximaler Temperatur	1 min.
Abkühlzeit	2 min.

1. Die Brennführung, wie z.B. die Temperatureinstellung und die Haltezeit bei höchster Temperatur kann leicht variieren, abhängig von der Art der Keramik, des Lotes, Größe der Brückenarbeit und Typ des Keramikofens. Die Brennführung auf die optimalen Bedingungen für Ihr zu lötetendes Metall abstimmen.
2. Bitte die Arbeit nach dem Brand nicht abschrecken. Kühlen Sie die Arbeit langsam wie in der Brandführung der Keramik beschrieben ab.

11. Entfernen der Einbettmasse und Politur

Stellen Sie sicher, daß SOLDERVEST QUICK und die Gerüststruktur komplett abgekühlt sind. Tauchen Sie die Arbeit ins Wasser und entfernen Sie SOLDERVEST QUICK. Kontourieren Sie die Lötstelle entsprechend und polieren Sie die Lötstelle und die gesamte Brücke wie gewohnt.

SICHERHEITSEMPFEHLUNGEN UND GEFAHRENHINWEISE:

1. Vor dem Gebrauch die von Ihrem Händler erstellten Sicherheitsdatenblätter für Pulver und Flüssigkeit lesen.
Diese finden Sie auf <http://www.gceurope.com> oder für Amerika <http://www.gcamerica.com>
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. Beim Beschneiden und Trimmen von abgeundenem Material eine Schutzbrille tragen.
4. Beim Erwärmen des Materials in einem gut gelüfteten Raum arbeiten, um das Einatmen von Gasen zu vermeiden.
5. Dieses Produkt ist ausschliesslich von dentalem Fachpersonal in der beschriebenen Art und Weise anzuwenden.

HINWEISE:

1. Nicht mit anderen Produkten vermischen.
2. Manche Dentallegierungen führen während der Aufheizung zu Verfärbungen von SOLDERVEST QUICK; dies beeinflusst die gewünschten Eigenschaften nicht.

HANDELSFORM:

1. SOLDERVEST QUICK
Pulver 1.2kg (30x40g Packung)
Wasserdosierspritze



FR

Avant toute utilisation,
lire attentivement la notice.

SOLDERVEST QUICK REVÊTEMENT POUR SOUDURE RAPIDE

SOLDERVEST QUICK est utilisé comme revêtement à souder précis et rapide des infrastructures métalliques des bridges métalliques, bridges céramiques, bridges en résine composite et implants.

CARACTERISTIQUES:

1. SOLDERVEST QUICK est compatible avec tout type d'alliage dentaire offrant une excellente adaptabilité même pour les bridges longue-portée.
2. SOLDERVEST QUICK peut être chauffé juste après la prise.
3. En raison de sa résistance thermique élevée, SOLDERVEST QUICK peut être utilisé avec tout type de soudure, avant et après cuissons de céramique.

PROPRIETES PHYSIQUES DU SOLDERVEST QUICK

Valeurs standards		
Ratio Poudre/Liquide	20 mL /100g (min)	25 mL /100g (max)
Temps de prise (min. sec.)	3'15"	4'30"
Expansion de prise (%)	0.28	0.13
Expansion thermique (%)	0.68	0.63
Résistance à la compression (MPa après 2h)	4.1	3.0

MODE D'EMPLOI:

1. Fixation du bridge

Utilisez GC Pattern Resin pour fixer provisoirement le bridge. Pour préparer la mise en revêtement recouvrez la surface de la céramique d'une couche de paraffine pour éviter le contact avec SOLDERVEST QUICK.

Un revêtement au contact avec la surface de la céramique peut entraîner une rugosité de surface de cette céramique.

2. Mélange du SOLDERVEST QUICK

Placez une quantité appropriée d'eau dans un bol en caoutchouc, et ajouter un sachet de SOLDERVEST QUICK.

Mélangez pendant 30-60 secondes. Utilisez les ratios poudre / eau suivants:

- Céramique sur alliage : 100 g poudre / 23-25 ml d'eau (un paquet de 40 g de poudre à 9,2 - 10,0 ml d'eau)

- Coulée d'alliage : 100 g poudre / 20-22 ml d'eau (un sachet de 40 g de poudre pour 8,0 - 8,8 ml d'eau)

Remarque: Le ratio eau / poudre utilisé doit être correct. Sinon les propriétés attendues ne seront pas obtenues.

3. Couronnes fixées

Remplissez l'intérieur de la couronne du mélange de SOLDERVEST QUICK et placez dans la préparation (socle) de SOLDERVEST QUICK.

Recouvrez les parties fines de la pièce métallique d'une couche de revêtement pour prévenir leurs déformations.

4 Retrait de la cire

15 minutes après la mise en revêtement, versez de l'eau bouillante sur la prothèse et retirez la cire de fixation et le fil métallique.

5. Application du flux

Une fois la préparation sèche, le flux pendant que la zone est encore chaude. Pour un élément céramique, cf ci-dessous.

A. SOUDURE PRIMAIRE AU CHALUMEAU

6. Préchauffage

Placer le SOLDERVEST QUICK avec le bridge dans un four à cylindre ou céramique préchauffé à 750 °C (1.382 °F) et attendre 5 min.

7. Soudure et refroidissement

Retirez du four. En utilisant un chalumeau, appliquer la flamme sur et autour de la zone à souder et fondre la soudure.

Assurez-vous que la zone a été complètement soudée et laisser refroidir.

8. Retrait du revêtement et polissage

Assurez-vous que SOLDERVEST QUICK et le bridge sont complètement refroidis. Immergez dans l'eau et retirez le SOLDERVEST QUICK.

Grattez et sablez la zone soudée et polissez de façon habituelle pour terminer le bridge.

B. SOUDURE SECONDAIRE AU FOUR

9. Préparation pour soudure

Enduire la soudure en paillon de flux sur la zone à souder ou sur la saillie faite pour le revêtement.

10. Séchage, soudure, refroidissement

Avant la soudure, mettre le programme de cuisson du four à céramique en suivant un programme standard. Sans vide (en atmosphère)

Temps de séchage	10 min.
Température d'enfournement	515° C (959° F)
Température finale	800° C (1.472° F)
Montée en température °C/min.	48° C (118° F) / min.
Temps de maintien à température finale	1 min.
Temps de refroidissement	2 min.

1. Le programme de cuisson, comme la température initiale et le palier à la température finale peuvent légèrement varier en fonction du type de céramique et de la soudure, de la taille du bridge, et du type de four utilisé. Ajuster le programme de cuisson à ses conditions optimales pour le métal à souder.
2. Laissez refroidir complètement. Refroidir lentement dans le délai stipulé par le programme de cuisson de la céramique.

11. Retrait du revêtement et polissage

Assurez-vous que le SOLDERVEST QUICK et la prothèse fixée sont complètement refroidies. Plongez-la dans l'eau et retirez le SOLDERVEST QUICK. Grattez et sablez la zone soudée et polissez de façon habituelle pour terminer le bridge.

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 <http://www.gceurope.com> et pour les Etats-Unis <http://www.gcamerica.com>
2. Le produit solide contient quartz et cristobalite, et peut causer des dommages aux poumons lors d'une exposition prolongée ou répétée. Voie d'exposition: Respiration/Inhalation. Ne pas inhaler la poussière. Lorsque la ventilation du local est insuffisante, porter un équipement de protection respiratoire.
3. Lorsque vous coupez ou taillez un modèle réfractaire durci, mettre des lunettes de protection.
4. Quand vous chauffez le modèle, travaillez dans une pièce bien aérée pour éviter d'inhaler des gaz.
5. Ce produit ne doit être utilisé que par professionnel dentaire et selon son mode d'emploi.

NOTES:

1. Ne pas mélanger la Poudre ou le Liquide avec tout autre produit.
2. Certains alliages dentaires peuvent décolorer par endroit le SOLDERVEST QUICK pendant la montée en température: cela est sans conséquence sur ses performances.

CONDITIONNEMENT:

1. SOLDERVEST QUICK

Poudre 1,2 Kg (30 x 40gr le sachet)

Mesure d'eau.



IT

Prima dell'uso leggere attentamente le istruzioni.

SOLDERVEST QUICK

RIVESTIMENTO PER LA SALDATURA RAPIDA

SOLDERVEST QUICK viene utilizzato per la saldatura rapida e ad alta precisione di strutture in metallo per ponti in metallo, in porcellana o in resina composita e impianti.

CARATTERISTICHE

1. SOLDERVEST QUICK è compatibile con tutti i tipi di leghe dentali e garantisce un'eccellente adattabilità anche nella saldatura di ponti estesi.
2. SOLDERVEST QUICK può essere scaldato rapidamente dopo l'indurimento.
3. Grazie all'elevata resistenza termica, SOLDERVEST QUICK può essere utilizzato con tutti i tipi di saldatura, inclusa la saldatura prima e dopo la cottura della ceramica.

PROPRIETA' FISICHE DI SOLDERVEST QUICK

Valori Standard		
Rapporto polvere / acqua	20 mL /100g (min)	25 mL /100g (max)
Tempo di indurimento ([min.sec.])	3'15"	4'30"
Espansione di presa (%)	0.28	0.13
Espansione termica (%)	0.68	0.63
Resistenza alla compressione (MPa dopo 2 ore)	4.1	3.0

ISTRUZIONI PER L'USO:

1. Fissaggio provvisorio di ponti

Usare GC Pattern Resin per fissare temporaneamente il ponte. Per la saldatura dei perni, coprire la superficie di porcellana con uno strato di cera di paraffina per impedire il contatto con SOLDERVEST QUICK.

Se si riscalda il rivestimento a contatto con la superficie di porcellana, quest'ultima può diventare ruvida.

2. Miscelazione di SOLDERVEST QUICK

Mettere una quantità adeguata di acqua in una vaschetta di gomma e aggiungere una confezione di SOLDERVEST QUICK.

Mischiare per 30-60 secondi. Usare il rapporto polvere/acqua indicato di seguito:

- Leghe-ceramica: 100 g di polvere per 23-25 mL di acqua (una confezione da 40 g di polvere per 9,2 – 10,0 mL di acqua)

- Leghe per fusione: 100 g di polvere per 20-22 mL di acqua (una confezione da 40 g di polvere per 8,0 – 8,8 mL di acqua)

Nota: Per ottenere le proprietà corrette è importante usare il rapporto acqua/polvere corretto.

3. Fissaggio delle corone

Riempire la parte interna delle corone con la miscela di SOLDERVEST QUICK e posizionare su una piccola quantità di SOLDERVEST QUICK.

Per la fase di pre-saldatura, coprire il margine della struttura metallica con uno strato di miscela per impedire che il margine si deformi.

4. Eliminazione della cera

15 minuti dopo aver applicato il rivestimento, versare dell'acqua bollente sulla struttura del ponte e rimuovere la cera di fissaggio e il filo di metallo.

5. Applicazione del fondente

Eliminare l'umidità dall'area di saldatura. Applicare il fondente mentre l'area è ancora calda. Il resto del lavoro di laboratorio viene descritto separatamente per la fase di post-saldatura (= saldatura dopo la cottura della porcellana) e per la fase di pre-saldatura (= saldatura prima della cottura della porcellana).

A. SALDATURA PRIMARIA

6. Preriscaldamento

Porre SOLDERVEST QUICK con gli elementi del ponte nel forno per porcellana o nel forno per cilindri, portare a 750 °C (1.382 °F) in 20 minuti circa e tenere per 5 minuti.

7. Saldatura e Raffreddamento

Estrarre dal forno. Usando un saldatore a fiamma, applicare la fiamma sopra ed intorno l'area da saldare e versare la lega per saldare fusa.

Controllare che l'area sia stata saldata completamente e lasciar raffreddare a temperatura ambiente.

8. Rimozione del rivestimento e lucidatura

Accertare che SOLDERVEST QUICK e la struttura del ponte si siano completamente raffreddati. Immergere in acqua e rimuovere SOLDERVEST QUICK. Regolare la forma dell'area saldata e lucidare nel modo consueto per completare il ponte.

B. SALDATURA SECONDARIA

9. Preparare per la saldatura

Porre un tondo indurito di lega per saldare rivestito di flux sull'area da saldare o sulla sporgenza fatta con il rivestimento.

10. Asciugare, Saldare e Raffreddare

Prima della saldatura fissare il programma di cottura del forno per porcellana, riferendosi al seguente programma standard. Regolare il grado di vuoto su 0 (pressione atmosferica).

Tempo di asciugatura	10 min.
Temperatura iniziale	515° C (959° F)
Temperatura massima	800° C (1.472° F)
Salita della temperatura	48° C (118° F) / min.
Tempo di mantenimento alla temperatura più alta	1 min.
Tempo di raffreddamento	2 min.

1. Il programma di cottura, come la regolazione della temperatura ed il mantenimento alla temperatura più alta, può variare leggermente in relazione ai tipi di porcellana e lega per saldare, dimensioni degli elementi del ponte, e tipo di forno. Regolare il programma di cottura alle condizioni ottimali per la lega da saldatura usata.
2. Non raffreddare in acqua dopo il completamento della saldatura. Lasciar raffreddare lentamente per il tempo indicato nello schema di cottura per la porcellana.

11. Rimozione del rivestimento e lucidatura

Accertare che SOLDERVEST QUICK e la struttura del ponte si siano completamente raffreddati. Immergere in acqua e rimuovere SOLDERVEST QUICK. Regolare la forma dell'area saldata e lucidare nel modo consueto per completare il ponte.

RACCOMANDAZIONI SULLA SICUREZZA E AVVERTENZE SUI RISCHI

1. Prima dell'uso, leggere le schede di sicurezza per i prodotti in polvere e liquidi comunicate dal rivenditore locale.
Le schede di sicurezza sono disponibili anche sul sito <http://www.gceurope.com> o per le Americhe <http://www.gcamerica.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. Quando si taglia e si modella il materiale indurito, indossare occhiali per la protezione degli occhi.
4. Quando si procede al riscaldamento del materiale, lavorare in un zona ben ventilata per evitare di inalare esalazioni di gas.
5. Questo prodotto è per uso esclusivamente professionale odontoiatrico nell'applicazione descritta.

NOTE:

1. Non mescolare con altri prodotti.
2. Alcune leghe dentali possono scolorire parte di SOLDERVEST QUICK durante la fase di riscaldamento senza per questo compromettere il rendimento del prodotto.

CONFEZIONI:

1. SOLDERVEST QUICK

Polvere 1,2 kg (30 buste da 40 g)

Misurino per l'acqua



Lees voor gebruik
zorgvuldig de gebruiksaanwijzing.

SOLDERVEST QUICK INBEDMASSA VOOR SNEL SOLDEREN

SOLDERVEST QUICK wordt toegepast voor het snel en uiterst precies solderen van metalen structuren voor metalen bruggen, goudporseleinen bruggen, composietbruggen en implantaten.

KENMERKEN

1. SOLDERVEST QUICK is compatibel met alle typen dentale legeringen en biedt een excellente aanpassing zelfs wanneer er uitgebreid brugwerk moet worden gesoldeerd.
2. SOLDERVEST QUICK kan al spoedig na het uitharden worden verhit.
3. Dankzij de hoge thermische weerstand kan SOLDERVEST QUICK worden gebruikt met alle typen soldeer en kan er zowel voor als na het porselein opbakken worden gesoldeerd.

FYSISCHE EIGENSCHAPPEN VAN SOLDERVEST QUICK

Standaard waarden		
Poeder-waterverhouding	20 mL /100g (min)	25 mL /100g (max)
Verhardingstijd (min., sec.)	3'15"	4'30"
Verhardingsexpansie (%)	0.28	0.13
Thermische expansie (%)	0.68	0.63
Druksterkte (MPa after 2 hours)	4.1	3.0

GEBRUIKSAANWIJZING:

1. Tijdelijk fixeren van brugwerk

Gebruik GC Pattern Resin voor tijdelijke fixatie van het brugwerk. Alvorens te solderen het porseleinen oppervlak eerst bedekken met een laagje paraffine was om contact met SOLDERVEST QUICK te voorkomen. Hete inbedmassa welke in direct contact komt met het porseleinen oppervlak kan het porselein ruw maken.

2. Het mengen van SOLDERVEST QUICK

Giet de benodigde hoeveelheid water in een mengkom en voeg een zakje SOLDERVEST QUICK toe. Meng gedurende 30-60 seconden.

Gebruik de volgende poeder/vloeistof verhoudingen.

- Legering met porselein: 100 g. poeder op 23-25 ml. water (Een zakje van 40 g. poeder op 9.2 - 10.0 ml. water)
- Gietlegering: 100 g. poeder op 20-22 ml. water (Een zakje met 40 g. poeder op 8.0 - 8.8 ml. water)

Opmerking: de juiste water/poeder verhouding moet worden gebruikt, anders worden de beoogde eigenschappen niet verkregen.

3. Kroon aanpassing

Vul de binnenkant van de kroon met een mengsel SOLDERVEST QUICK en plaats het geheel in een dot SOLDERVEST QUICK.

Bedek de randen van het gietstuk met een laagje mengsel alvorens te gaan solderen, dit om deformatie van de randen te voorkomen.

4. Uitspoelen was

15 minuten na het inbedden kokend water over het gietstuk gieten en verwijder de fixatie was en het metaaldraad.

5. Flux aanbrengen

Verwijder het vocht van het soldeergebied. Breng de flux aan terwijl het gebied nog warm is. Het vervolg van het laboratorium werk wordt apart beschreven voor post-solderen (= solderen na het opbakken van porselein) en pre-solderen (= solderen voor het opbakken van porselein).

A. VÒÒR-SOLDEREN

6. Voorwarmen

Plaats de SOLDERVEST QUICK met het werkstuk in de voorwarmoven die op 750 °C (1.382 °F) is gebracht en wacht 5 minuten.

7. Solderen en afkoelen

Neem uit de oven. Een soldeervlam wordt gericht op en rond de plaats waar gesoldeerd moet worden en voeg gesmolten soldeer toe. Let er op dat het soldeer ter plaatse volledig heeft gevloeid en laat het werkstuk op het werkblad afkoelen.

8. Verwijderen inbedmassa en polijsten

Zorg ervoor dat SOLDERVEST QUICK en het brugwerk volledig zijn afgekoeld. Doop het in water, verwijder de SOLDERVEST QUICK.

Pas de vorm aan van het gesoldeerde deel en polijst op de gebruikelijke manier om de brug af te werken.

B. NA-SOLDEREN

9. Vorbereiding voor het solderen

Plaats een staafje soldeer met voorgesmolten bolletje en bedekt met vloeimiddel op de plaats waar gesoldeerd moet worden of op de richel gemaakt van inbedmassa.

10. Drogen, solderen en afkoelen

Voordat wordt gesoldeerd, wordt het bakschema voor de porseleinoven ingesteld volgens onderstaand schema.

Zet het vacuüm op 0 (atmosferische druk).

Droogtijd	10 min.
Aanvangstemperatuur	515° C (959° F)
Hoogste temperatuur	800° C (1.472° F)
Snelheid van toename temperatuur	48° C (118° F) / min.
Verblijftijd op hoogste temperatuur	1 min.
Afkoeltijd	2 min.

1. Het soldeerschema kan enigszins variëren zoals instelling temperatuur en verblijftijd op hoogste temperatuur, afhankelijk van het type porselein en soldeer, grootte van het werkstuk en type porseleinoven. Pas het soldeerschema aan voor optimale condities voor het soldeer.
2. Niet geforceerd koelen na het beëindigen van het post-solderen. Laat langzaam afkoelen volgens het bakschema voor porselein.

11. Verwijderen inbedmassa en polijsten

Zorg ervoor dat SOLDERVEST QUICK en het brugwerk volledig zijn afgekoeld. Doop het in water, verwijder de SOLDERVEST QUICK. Pas de vorm aan van het gesoldeerde deel en polijst op de gebruikelijke manier om de brug af te werken.

AANBEVELINGEN VOOR DE VEILIGHEID EN WAARSCHUWINGEN VOOR RISICO'S

1. Lees voor gebruik de veiligheidsbladen van de poeder en vloeistof producten, welke verkrijgbaar zijn via uw leverancier.
De Veiligheidsbladen voor dit product zijn beschikbaar op <http://www.gc europe.com> of voor Amerika op <http://www.gcamerica.com>
2. Het poeder product bevat kwarts en crystobaliet. Dit veroorzaakt schade aan de longen bij langdurige of herhaalde blootstelling.
Blootstellingsweg: inademen/inhalatie. Stof niet inademen. Bij ontoereikende ventilatie een geschikte adembescherming dragen.
3. Bij het snijden en trimmen van harde inbedmassa zal ter bescherming van de ogen een veiligheidsbril worden gedragen.
4. Het verhitten van het materiaal zal in een goed geventileerde ruimte plaatsvinden om inhaleren van gas te voorkomen.
5. Alleen te gebruiken in de vermelde toepassingen door tandheekkundig gekwalificeerden.

OPMERKING:

1. Vermeng niet met andere producten.
2. Sommige dentale legeringen kunnen delen van SOLDERVEST QUICK tijdens het opwarmen doen verkleuren, dit heeft geen nadelige invloed.

VERPAKKINGEN:

1. SOLDERVEST QUICK

Poeder 1,2 kg. (30 x 40 g. verpakking)

Watermaatje



ES

Leer cuidadosamente las
instrucciones antes de su uso.

SOLDERVEST QUICK REVESTIMIENTO RAPIDO PARA SOLDADURA

SOLDERVEST QUICK se utiliza para la soldadura rápida y muy precisa de estructuras metálicas en puentes metálicos, puentes de cerámica, puentes de composite e implantes.

CARACTERÍSTICAS

1. SOLDERVEST QUICK es compatible con todos los tipos de aleaciones dentales proporcionando una excelente capacidad de adaptación, incluso en puentes de soldadura de gran tamaño.
2. SOLDERVEST QUICK puede calentarse poco después del fraguado.
3. Debido a su alta resistencia térmica, SOLDERVEST QUICK se puede utilizar con todos los tipos de soldadura, así como soldaduras antes y después de la cocción de cerámica.

PROPIEDADES FÍSICAS DE SOLDERVEST QUICK

Valores estándar		
Relación polvo/líquido	20 mL /100g (min)	25 mL /100g (max)
Tiempo de fraguado (min, s)	3'15"	4'30"
Expansión de fraguado (%)	0.28	0.13
Expansión térmica (%)	0.68	0.63
Resistencia compresiva (MPa después de 2 horas)	4.1	3.0

INSTRUCCIONES DE USO :

1. Fijación temporal de la construcción de un puente

Utilice GC Pattern Resin para fijar temporalmente el puente. Para la post-soldadura, cubra la superficie de la cerámica con una capa de cera de parafina para evitar el contacto con SOLDERVEST QUICK. El revestimiento caliente en contacto con una superficie de cerámica puede causar la rugosidad de la superficie de la cerámica.

2. Mezcla SOLDERVEST QUICK

Coloque una cantidad adecuada de agua en un recipiente de goma, y añadir un paquete de SOLDERVEST QUICK. Mezclar durante 30-60 segundos. Utilice la siguiente relación polvo / agua.

- Aleaciones de cerámica: 100 g. polvo a 23-25 ml. agua (Un envase de 40 g de polvo a 9,2 -.. 10,0 ml de agua)

- Aleaciones de colado: 100 g. polvo a 20-22 ml. agua (Un envase de 40 g de polvo a 8,0 -.. 8,8 ml de agua)

Nota: Se debe utilizar la relación correcta de agua / polvo. De lo contrario las propiedades adecuadas no se pueden obtener.

3. Fijación de las coronas

Rellene el interior de las coronas con la mezcla SOLDERVEST QUICK y coloque rápido en la preparación base de SOLDERVEST QUICK. Para la presoldadura, cubrir el margen del trabajo de metal con una capa de la mezcla hecha para evitar la deformación del margen.

4. Lavado de cera

15 minutos después de revestir, verter agua hirviendo sobre el puente, y quitar la cera de fijación y el hilo de metal.

5. La aplicación del fundente

Eliminar la humedad de la zona de la soldadura. Aplicar el fundente mientras que la zona está todavía caliente. El resto del trabajo de laboratorio se describen por separado para la post-soldadura (= soldadura después de la cocción de la cerámica) y para pre-soldadura (= soldadura antes de la cocción de la cerámica).

A. SOLDADURA PRE-COCCIÓN

6. Pre calentamiento

Colocar el SOLDERVEST QUICK con la estructura de puente en el horno de porcelana o el horno de pre calentamiento, llevar a 750 °C (1382 °F) y mantener durante 5 minutos.

7. Soldadura y enfriamiento

Sacar del horno. Utilizando un soplete aplicar la llama sobre y alrededor del área a soldar y echar la soldadura fundida. Confirmar que el área se halla completamente soldada y dejar enfriar al aire.

8. Eliminación del revestimiento y pulido

Asegúrese de que SOLDERVEST QUICK y el puente se enfría completamente. Sumergir en agua y retirar el SOLDERVEST QUICK. Ajustar la forma de la zona soldada y pulir de la manera habitual para completar el puente.

B.SOLDADURA POST-COCCIÓN

9. Preparación para soldar

Colocar un alambre de soldadura revestido con fundente sobre el área a soldar o sobre el reborde hecho de revestimiento.

10. Secado, soldadura y enfriamiento

Antes de soldar, ajustar el programa de calentamiento del horno de porcelana siguiendo el siguiente programa estándar. Ajustar el grado de vacío a 0 (presión atmosférica)

Tiempo de secado	10 min
Temperatura inicial	515° C (959° F)
Temperatura máxima	800° C (1.472° F)
Régimen de aumento de temperatura	48° C (118° F) / min
Tiempo de mantenimiento a la temperatura máxima	1 min
Tiempo de enfriamiento	2 min

1. El programa de calentamiento, tal como el ajuste de temperatura y tiempo de mantenimiento a la temperatura máxima, puede variar ligeramente en dependencia del tipo de porcelana y de la soldadura, tamaño de la estructura del puente y tipo de horno. Ajustar el programa de calentamiento a las condiciones óptimas para la soldadura y metal utilizado.
2. No enfríe después de que la soldadura se ha completado. Dejar enfriar lentamente durante el tiempo estipulado en el horno de programación de cocción de la cerámica.

11. Eliminación del revestimiento y pulido

Asegúrese de que SOLDERVEST QUICK y el puente se enfrían completamente. Sumergir en agua y retirar el SOLDERVEST QUICK. Ajustar la forma de la zona soldada y pulir de la manera habitual para completar el puente.

RECOMENDACIONES DE USO Y ADVERTENCIA DE PELIGROS:

1. Antes de usar, lea las Fichas de Datos de Seguridad del polvo y líquido comunicadas por su distribuidor. Estas también están disponibles en <http://www.gceurope.com> o para América <http://www.gcamerica.com>
2. El producto sólido contiene cuarzo y cristobalita, que pueden causar daños al pulmón ante una exposición prolongada.
Vía de exposición: respiración/inhalación. No inhale el polvo. Si la ventilación no es suficiente, utilice un equipo de protección respiratoria.
3. Al cortar o tallar el material endurecido, llevar gafas para proteger los ojos.
4. Al calentar el material, trabajar en un ambiente bien ventilado para evitar inhalar los gases.
5. Este producto es para uso exclusivo de los profesionales de la odontología, en la aplicación descrita.

NOTAS:

1. No mezclar con otros productos.
2. Algunas aleaciones dentales pueden decolorar parte de SOLDERVEST QUICK durante el calentamiento, lo que no afectará negativamente el rendimiento.

SUMINISTRO:

1.SOLDERVEST QUICK

Polvo 1,2 kg. (30 paquetes de x 40 g)

Medida para agua



Läs anvisningarna
noggrant före användning.

SOLDERVEST QUICK

INBÄDDNINGSMASSA FÖR SNABBA LÖDNINGAR

SOLDERVEST QUICK används till snabb och exakt lödning av metallstrukturer, såsom broar och suprastrukturer för implantat.

EGENSKAPER

1. SOLDERVEST QUICK är kompatibelt med alla typer av legeringar och garanterar optimal passform även när broar med många led måste lödas.
2. SOLDERVEST QUICK kan uppvärmas kort efter att det stelnat.
3. Tack vare den materialets höga termiska resistens så kan SOLDERVEST QUICK användas med alla typer av lödlod och det användas både före och efter porslinsbränning.

MEKANISKA EGENSKAPER HOS SOLDERVEST QUICK

Standardvärden		
PV-tal, med vatten :	20 mL /100g (min)	25 mL /100g (max)
Stelningstid (min., sek.)	3'15"	4'30"
Stelningsexpansion (%)	0.28	0.13
Termisk expansion (%)	0.68	0.63
Tryckhållfasthet (MPa efter 2 timmar)	4.1	3.0

BRUKSANVISNING:

1. Temporär fixering av brokonstruktionen

Använd GC Pattern Resin för att temporärt fixera bron. Vid efterlödning, skydda porslinsytorna med ett lager paraffinvax för att förhindra direkt kontakt med SOLDERVEST QUICK.

Uppvärmning av lödmassan när det är i direktkontakt med porslinet kan ge en ojämn yta hos porslinet.

2. Blanda SOLDERVEST QUICK

Fyll vatten i en blandningsbägare och häll i en påse med SOLDERVEST QUICK. Blanda under 30-60 sekunder. Använd nedan angivna pulver/vatten relationer.

- MK-legeringar: 100 g. pulver till 23-25 ml. vatten (En fp. med 40g pulver till 9.2 - 10.0 ml vatten)

- Gjutlegeringar : 100 g. pulver till 20-22 ml vatten (En fp. med 40g pulver till 8.0 - 8.8 ml. vatten)

Viktigt: Använd korrekta PV-tal. Ifall detta inte åtföljs så kommer optimala egenskaper inte erhållas .

3. Fixering av kronor

Fyll insidan av kronorna med SOLDERVEST QUICK blandningen och placera därefter konstruktionen i en hög med SOLDERVEST QUICK som då ska ha en deg- eller putty-liknande konsistens. Vid förlödning, täck synlig metall vid kronornas ände med blandningen för att förhindra deformation vid anslutningarna.

4. Ursköljning av vax

15 minuter efter inbäddning, hall kokande vatten över konstruktionen och avlägsna därefter fixeringsvaxet samt metalltråd.

5. Applicering av flussmedel

Se till att avlägsna fukt från lödområdet. . Applicera flussmedel medan området fortfarande är varmt. Resten av laboratorieprocessen beskrivs separat under efterlödning. (= lödning efter porslinsbränning) och vid avsnittet förlödning(= lödning innan porslinsbränning).

A. FÖRLÖDNING

6. Förvärmning

Placera SOLDERVEST QUICK med konstruktionen i porslins- eller förvärmningsugnen.

Ugnstemperaturen ska vara 750°C. (1.382° F) och hålltiden ska vara 5 minuter.

7. Lödning och avkylning

Ta ut objektet från ugnen. Använd en gaslåga på samt runt det område som ska lödas.

Därefter, utför lödningen. Kontrollera att området är fullständigt lött och låt objektet avkylas på lämplig arbetsbänk.

8. Avlägsnande av lödmassa och polering

Säkerställ att SOLDERVEST QUICK och objektet är helt och hållet avkylda. Doppa i vatten och avlägsna där efter SOLDERVEST QUICK. Justera lödområdet och polera på sedvanligt sätt för att avsluta arbetet.

B. EFTERLÖDNING

9. Förberedelser inför lödning

Placera ett runt och hårt gjutlod, som ska vara täckt med flussmedel, i lödområdet eller på avsatsen framställd av lödmassan.

10. Torkning, lödning och avkylning

Innan lödning, ställ in brännprogrammet på porslinsugnen i enlighet med producentens bruksanvisning. Vacuuminställningen ska vara på 0 atm. (atmosfäriskt tryck).

Torktid	10 min.
Starttemperatur	515° C (959° F)
Högsta temperatur	800° C (1.472° F)
Temperaturökning	48° C (118° F) / min.
Hålltid på högsta temperatur	1 min.
Avkylningstid	2 min.

Viktigt:

1. Brännschemat, såsom temperaturangivelser och hålltid på högsta temperatur kan variera en aning beroende på använd porslinstyp, lödlod, storlek på brokonstruktionen och vilken typ av ugn som används. Justera därför brännschemat optimalt så det passar din lödmetall.
2. Avkyl inte objektet för snabbt efter lödning. Låt det avkylas under den tid som är stipulerat för det på objektet använda porslinet.

11. Borttagande av lödmassa samt polering

Säkerställ att SOLDERVEST QUICK och objektet är helt och hållet avkylta. Doppa i vatten och avlägsna där efter SOLDERVEST QUICK. Justera lödområdet och polera på sedvanligt sätt för att avsluta arbetet.

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 <http://www.gceurope.com> eller för Amerika på <http://www.gcamerica.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. I samband med trimmning och preparering av stelnad lödmassa, använd alltid skyddsglasögon.
4. I samband med uppvärmning av lödmassan, ombesörg att rummet är välventilerat för att undvika inhalering av gaser.
5. Denna product ska bara användas av professionella yrkesutövare samt i enlighet med denna bruksanvisning.

NOTERA:

1. Ska inte blandas med andra produkter.
2. Vissa dental legeringar kan orsaka missfärgning av SOLDERVEST QUICK under uppvärmning; detta kommer inte ge någon negativ effekt på slutresultatet.

FÖRPACKNINGAR:

1. SOLDERVEST QUICK

Pulver 1,2 kg (förpackning: 30x40 g)

Mätglas för vatten



DA

Læs vejledningen omhyggeligt
før anvendelsen.

SOLDERVEST QUICK

INDSTØBNINGSMASSE TIL HURTIG LODNING

SOLDERVEST QUICK Bruges til at udføre en hurtig og præcis lodning af metalstrukturer i metalbroer, porcelænsbroer, kompositbroer og implantater.

KARAKTERISTIKA

1. SOLDERVEST QUICK er kompatibel med alle typer af dentale legeringer, så en præcis pasform opnås selv ved lodning af lange brospand.
2. SOLDERVEST QUICK kan opvarmes kort efter afbinding. SOLDER STAND er fremstillet af en special metallegering med termiske egenskaber, der muliggør en effektiv lodning.
3. På grund af den høje termiske resistens, kan SOLDERVEST QUICK bruges til alle typer lodning herunder lodning før og efter porcelænspåbrænding.

TEKNISKE DATA FOR SOLDERVEST QUICK

Standardværdier		
Pulver/vand forhold	20 mL /100g (min)	25 mL /100g (max)
Afbindingstid (min., sek.)	3'15"	4'30"
Afbindingseksponation (%)	0.28	0.13
Termisk ekspansion (%)	0.68	0.63
Trykstyrke (efter 2 timer)	4.1	3.0

BRUGSANVISNING:

1. Midlertidig fiksering af broarbejde.

Anvend GC Pattern Resin til at fikserer broarbejdet midlertidigt. Ved lodning efter porcelænspåbrænding overdækkes porcelænsoverflader med et paraffinlag for at forhindre kontakt med SOLDERVEST QUICK. Opvarmet indstøbning i kontakt med en porcelænsoverflade kan forårsage ruhed af porcelænsoverfladen.

2. Blanding af SOLDERVEST QUICK

Anvend en passende mængde vand i en gummiskål og tilsæt en pakke SOLDERVEST QUICK. Bland i 30-60 sekunder. Brug følgende pulver/vand ratio:

- Påbrændingslegering: 100g pulver til 23-25 ml. vand. (En pakning á 40g pulver til 9,2-10,0ml. vand)
- Almindelige støbelegeringer: 100g pulver til 20-22ml. vand (En pakning á 40g. pulver til 8,0-8,8ml. vand)

Bemærk: Den korrekte pulver/vand ratio skal anvendes. Ellers kan passende egenskaber ikke opnås.

3. Fixering af kroner.

Fyld kronerne med SOLDERVEST QUICK blandingen og placér dem på en vold af SOLDERVEST QUICK. Ved lodning før porcelænspåbrænding dækkes metalkanterne med et lag af blandingen for at forhindre kantdeformering.

4. Udskoldning af voks.

15 minutter efter indstøbning hældes kogende vand over broarbejdet. Herved fjernes fikserende voks og metalwire.

5. Applicering af flusmiddel

Fjern fugt fra det loddede område. Tilføj flusmiddel mens området stadig er varmt. Resten af laboratoriarbejdet er beskrevet under lodning efter porcelænspåbrænding og under lodning før porcelænspåbrænding.

A. LODNING FØR PORCELÆNSPÅBRÆNDING

6. Forvarmning

Anbring SOLDERVEST QUICK med broarbejdet i en porcelæns- eller udbrændingsovn opvarmet til 750°C og hold temperaturen i 5 minutter.

7. Lodning og afkøling

Fjernelse af indstøbningsmasse og polering.

Vær sikker på at SOLDERVEST QUICK og broarbejdet er afkølede fuldstændigt.

Nedsæk det i vand og fjern SOLDERVEST QUICK. Tilpas formen på det loddede område og polér på sædvanlig vis.

8. Fjernelse af indstøbningsmasse og polering

Vær sikker på at broarbejdet og SOLDER STAND er helt afkølede. Nedsæk SOLDER STAND med broarbejdet i vand og fjern SOLDERVEST QUICK. Konturér lodningen og polér broarbejdet på sædvanlig måde.

B. LODNING EFTER PORCELÆNSPÅBRÆNDING

9. Forberedelse til lodning

Anbring slagloddet, dækket med flusmiddel på området, der skal loddes eller på volden af indstøbningsmasse.

10. Tørlægning, lodning og afkøling

Før lodning indstilles brændingstider og -temperaturer på porcelænsovnen i henhold til nedenstående standardskema.

Sæt vacuum på 0 = atmosfærisk tryk.

Tørretid	10 minutter
Start temperatur	515(C)
Højeste temperatur	800(C)
Temperatur- stigningstakt	48(C /minut)
Holdetid ved højeste temperatur	1 minut
Afkølingstid	2 minutter

1. Skemaets temperaturangivelser og holdetid ved højeste temperatur kan variere lidt afhængig af porcelænstypen, slagloddet, størrelsen af broen og ovntypen. Juster brændingsskemaet til de bedst mulige betingelser for slagloddet.
2. Nedkølingen efter endt lodning efter porcelænspåbrænding må ikke ske for hurtigt. Der henvises til afkølingstid ifølge skema.

11. Fjernelse af indstøbningsmasse og polering

Vær sikker på at broarbejdet og SOLDER STAND er helt afkølede. Nedsænk SOLDER STAND med broarbejdet i vand og fjern SOLDERVEST QUICK. Konturér lodningen og polér broarbejdet på sædvanlig måde.

REKOMMENDATIONER VEDRØRENDE SIKKERHED OG ADVARSLER

1. nden brug læs da den arbejdshygienisk vejledning for både pulver og væske. Find dem også på: <http://www.gceurope.com> eller for Amerika <http://www.gcamerica.com>
2. Pulveret indeholder quartz og crystalalite. Beskadiger lungerne ved længere eller gentagen eksponering. Eksponeringsvej: indånding/inhalering. Indånd ikke pulver. Ved utilstrækkelig udluftning anvendes åndedrætsværn.
3. Anvend beskyttelsesbriller, når hærde materiale beskæres eller trimmes.
4. For at undgå inhalering af dampe, bør der altid arbejdes i et godt ventileret rum, når materialet opvarmes.
5. Dette materiale er udelukkende beregnet til dentalt brug ved de angivne indikationer.

BEMÆRK:

1. Bland ikke materialet med andre produkter.
2. Nogle dentale legeringer kan misfarve dele af SOLDERVEST QUICK under opvarmning; dette vil ikke påvirke ydeevnen.

PAKNINGER:

1. SOLDERVEST QUICK

1,2 kg pulver (30 pakker á 40 g)

Målebæger for vand



PT

Antes de usar,
leia atentamente as instruções.

SOLDERVEST QUICK REVESTIMENTO PARA SOLDADURA RÁPIDA

SOLDERVEST QUICK é utilizado para soldadura rápida e de elevada precisão de estruturas metálicas para pontes metálicas, pontes de porcelana, pontes de resina compósita e implantes.

CARACTERÍSTICAS

1. SOLDERVEST QUICK é compatível com todos os tipos de ligas dentárias, oferecendo excelente adaptabilidade mesmo na soldadura de pontes com vãos longos.
2. SOLDERVEST QUICK pode ser aquecido pouco tempo depois de prender.
3. Devido à sua elevada resistência térmica, SOLDERVEST QUICK pode ser utilizado com todos os tipos de soldadura, bem como na soldadura antes e depois da cozedura da porcelana.

PROPRIEDADES FÍSICAS DE SOLDERVEST QUICK

Valores padrão		
numa proporção de Água / Pó de:	20 mL / 100g (min)	25 mL / 100g (max)
Tempo de presa (min., seg.)	3'15"	4'30"
Expansão de presa (%)	0.28	0.13
Expansão térmica (%)	0.68	0.63
Resistência à compressão (MPa após 2 horas)	4.1	3.0

INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO:

1. Fixação provisória de estruturas de ponte

Use GC Pattern Resin para fixar provisoriamente a estrutura de ponte. Para pós-soldadura, cobrir a superfície de porcelana com uma camada de parafina para evitar o contacto com SOLDERVEST QUICK.

Aquecer o revestimento em contacto com uma superfície de porcelana poderá deixar a superfície de porcelana áspera.

2. Misturar SOLDERVEST QUICK

Colocar uma quantidade adequada de água numa taça de borracha e adicionar um pacote de SOLDERVEST QUICK.

Misturar durante 30-60 segundos. Utilizar a seguinte proporção de pó/água.

- Liga para porcelana: 100 g. de pó para 23-25 mL. de água (Um pacote de 40 g. de pó para 9,2 - 10,0 mL. de água)

- Liga para fundição: 100 g. de pó para 20-22 mL. de água (Um pacote de 40 g. de pó para 8,0 - 8,8 mL. de água)

Nota: Deve utilizar-se a proporção correta de água/pó. Caso contrário, não será possível obter as propriedades apropriadas.

3. Fixação de coroas

Preencher o interior das coroas com mistura SOLDERVEST QUICK e colocar num montículo de SOLDERVEST QUICK.

Para pré-soldadura, cobrir a margem da estrutura metálica com uma camada da mistura, para prevenir a deformação da margem.

4. Eliminação da cera

15 minutos depois da fundição, verter água a ferver sobre a estrutura de ponte e remover a cera de fixação e o arame.

5. Aplicação de fundente

Eliminar a humidade da área a soldar. Aplicar fundente enquanto a área ainda está quente. O restante trabalho de laboratório é descrito separadamente para a pós-soldadura (= soldadura após o cozimento da porcelana) e pré-soldadura (= soldadura antes da cozedura da porcelana).

A. PRÉ-SOLDADURA

6. Pré-aquecimento

Colocar o SOLDERVEST QUICK com a estrutura de ponte no forno de porcelana ou de cozimento pré-aquecido a 750°C (1382° F) e manter durante 5 minutos.

7. Soldadura e arrefecimento

Retirar do forno. Com um maçarico, aplicar uma chama sobre e em torno da área a soldar e verter a solda fundida.

Confirmar que a área ficou completamente soldada e deixar arrefecer sobre a bancada.

8. Remoção do revestimento e polimento

Assegurar que o SOLDERVEST QUICK e a estrutura de ponte arrefeceram completamente. Mergulhar em água e remover o SOLDERVEST QUICK.

Ajustar a forma da área soldada e polir de acordo com a técnica habitual para terminar a ponte.

B. PÓS-SOLDADURA

9. Preparação da soldadura

Colocar uma peça de solda endurecida redonda coberta de fundente na área a soldar ou no rebordo de revestimento.

10. Secagem, soldadura e arrefecimento

Antes de soldar, ajustar o programa de cozimento do forno de porcelana de acordo com o seguinte programa padronizado.

Ajustar o vácuo a 0 atm. (pressão atmosférica).

Tempo de secagem	10 min.
Temperatura inicial	515° C (959° F)
Temperatura máxima	800° C (1.472° F)
Taxa de aumento de temperatura	48° C (118° F) / min.
Tempo de manutenção à temperatura máxima	1 min.
Tempo de arrefecimento	2 min.

Nota:

1. O programa de cozimento, como seja a definição da temperatura e tempo de manutenção à temperatura máxima, pode variar ligeiramente dependendo dos tipos de porcelana e de solda, do tamanho da estrutura de ponte e do tipo de forno.

Ajustar o programa de cozedura às condições indicadas para o seu metal de soldadura.

2. Não temperar depois de terminar a pós-soldadura. Arrefecer devagar durante o tempo estipulado no programa de cozedura da porcelana.

11. Remoção do revestimento e polimento

Assegurar que o SOLDERVEST QUICK e a estrutura de ponte arrefeceram completamente. Mergulhar em água e remover o SOLDERVEST QUICK.

Ajustar a forma da área soldada e polir de acordo com a técnica habitual para terminar a ponte.

RECOMENDAÇÕES DE SEGURANÇA E AVISOS DE PERIGO

1. Antes de utilizar, ler as fichas de Segurança do pó e do líquido comunicadas pelo seu fornecedor.

Estas também estão disponíveis em <http://www.gceurope.com> ou para as Américas <http://www.gcamerica.com>

2. O produto sólido contém quartzo e cristobalita, que podem causar lesões nos pulmões por exposição prolongada ou repetida.

Não inalar o pó. Em casos de ventilação não adequada, utilizar proteção respiratória.

3. Ao cortar e desbastar o material endurecido, utilizar óculos para proteção dos olhos.

4. Ao aquecer o material, trabalhe numa zona bem ventilada para evitar inalar os gases.

5. Este produto destina-se a ser utilizado apenas por um profissional dentário, na aplicação descrita.

NOTAS:

1. Não misturar com outros produtos.
2. Algumas ligas dentárias podem provocar a descoloração de parte do SOLDERVEST QUICK durante o aquecimento; isso não prejudica o desempenho.

EMBALAGEM:

1. SOLDERVEST QUICK

Pó 1,2 kg. (30 x pacotes de 40 gr.)

Medida de água



EL

Πριν από την εφαρμογή παρακαλούμε διαβάστε προσεχτικά τις οδηγίες χρήσης.

SOLDERVEST QUICK **ΠΥΡΟΧΩΜΑ ΤΑΧΕΙΑΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ**

Το πυρόχωμα SOLDERVEST QUICK χρησιμοποιείται για ταχεία, υψηλής ακρίβειας συγκόλληση μεταλλικών σκελετών για μεταλλικές, κεραμικές, πολυμερείς γέφυρες και εμφυτεύματα.

ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

1. Το SOLDERVEST QUICK είναι συμβατό με όλους τους τύπους οδοντιατρικών κραμάτων προσφέροντας εξαιρετική προσαρμογή ακόμα και σε περιπτώσεις συγκόλλησης μεγάλου μήκους γεφυρών.
2. Το SOLDERVEST QUICK μπορεί να θερμανθεί σχεδόν αμέσως μετά την πήξη του.
3. Λόγω της υψηλής θερμικής του αντοχής το SOLDERVEST QUICK μπορεί να χρησιμοποιηθεί με όλους τους τύπους συγκόλλησης καθώς και για συγκόλληση πριν και μετά τις οπτήσεις της πορσελάνης.

ΦΥΣΙΚΕΣ ΙΔΙΟΤΗΤΕΣ ΤΟΥ SOLDERVEST QUICK

Βασικές τιμές		
Σε αναλογία νερού/σκόνης:	20 mL /100g (min)	25 mL /100g (max)
Χρόνος πήξης (min., sec.)	3'15"	4'30"
Διαστολή πολυμερισμού (%)	0.28	0.13
Θερμική διαστολή (%)	0.68	0.63
Αντοχή στη θλίψη (MPa μετά από 2 ώρες)	4.1	3.0

ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ:

1. Προσωρινή ακινητοποίηση μεταλλικού σκελετού

Χρήση της ρητίνης GC Pattern Resin για προσωρινή ακινητοποίηση του μεταλλικού σκελετού. Για συγκόλληση μετά τη χύτευση, καλύψτε την επιφάνεια της πορσελάνης με ένα λεπτό στρώμα παραφίνης κηρού ώστε να αποφευχθεί η επαφή με το SOLDERVEST QUICK.

Θερμό πυρόχωμα σε επαφή με επιφάνεια πορσελάνης μπορεί να προκαλέσει αδρότητα της επιφάνειας της πορσελάνης.

2. Ανάμειξη του πυροχώματος SOLDERVEST QUICK

Τοποθετήστε κατάλληλη ποσότητα νερού σε ένα πλαστικό μπώλ και προσθέστε ένα σακουλάκι της συσκευασίας SOLDERVEST QUICK. Αναμειξτε για 30-60 δευτερόλεπτα. Χρησιμοποιήστε την ακόλουθη αναλογία σκόνης/νερού.

- Κράματα για μεταλλοκεραμική: 100 g. σκόνη σε 23-25 mL νερού (Ένα σακουλάκι συσκευασίας των 40 g. σκόνης σε 9.2 - 10.0 mL νερού)

- Χυτεύσιμα κράματα: 100 g. σκόνη σε 20-22 mL νερού (Ένα σακουλάκι συσκευασίας των 40 g. σκόνης σε 8.0 - 8.8 mL νερού)

Σημείωση: Πρέπει να τηρείται η σωστή αναλογία νερού/σκόνης. Διαφορετικά δεν προκύπτουν οι κατάλληλες φυσικές ιδιότητες.

3. Επιδιόρθωση στεφανών

Γεμίστε το εσωτερικό των στεφανών με το μείγμα του πυροχώματος SOLDERVEST QUICK και εδράστε το σε μία ποσότητα του SOLDERVEST QUICK. Για συγκόλληση πριν την όπτηση, καλύψτε το όριο του μεταλλικού σκελετού με ένα στρώμα μείγματος ώστε να αποτραπεί η παραμόρφωση του ορίου.

4. Αποκήρωση

15 λεπτά μετά την πυροχρωμάτωση ρίξτε βραστό νερό πάνω στο μεταλλικό σκελετό και αφαιρέστε το κερί από το σημείο της συγκόλλησης όπως και από τους αγωγούς.

5. Τοποθέτηση πάστας διευκόλυνσης ροής

Αφαιρέστε την υγρασία από την περιοχή της συγκόλλησης. Τοποθετήστε την πάστα διευκόλυνσης ροής όσο η περιοχή είναι ακόμα ζεστή. Το υπόλοιπο τμήμα της εργαστηριακής εργασίας περιγράφεται χωριστά στην ενότητα της συγκόλλησης μετά την όπτηση της πορσελάνης (post-soldering) και πριν την όπτηση (pre-soldering).

A. ΠΡΙΝ ΤΗΝ ΟΠΤΗΣΗ ΤΗΣ ΠΟΡΣΕΛΑΝΗΣ

6. Προθέρμανση

Τοποθετήστε το πυρόχωμα SOLDERVEST QUICK με το μεταλλικό σκελετό στο φούρνο όπτησης ή φούρνο των δαχτυλίων σε θερμοκρασία προθέρμανσης 750°C (1.382° F) και κρατήστε το για 5 λεπτά.

7. Συγκόλληση και ψύξη

Απομακρύνετε το δαχτυλίο από το φούρνο. Με τη φλόγα ενός κατάλληλου φλογίστρου επιδράστε πάνω και γύρω από την περιοχή της συγκόλλησης και ρίξτε το λιωμένο κράμα συγκόλλησης. Βεβαιωθείτε ότι η περιοχή έχει πλήρως συγκολληθεί και αφήστε την κατασκευή να κρυώσει.

8. Αφαίρεση του πυροχώματος και λείανση

Βεβαιωθείτε ότι το πυρόχωμα SOLDERVEST QUICK και ο μεταλλικός σκελετός έχουν κρυώσει πλήρως. Εμβυθίστε το στο νερό και αφαιρέστε πλήρως το SOLDERVEST QUICK. Ρυθμίστε το σχήμα της συγκολλημένης περιοχής και λειάνετε την κατασκευή κατά τα γνωστά.

B. ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΜΕΤΑ ΤΗΝ ΟΠΤΗΣΗ

9. Προετοιμασία για συγκόλληση

Τοποθετήστε έναν στρογγυλό δίσκο μετάλλου συγκόλλησης πάνω στην περιοχή της συγκόλλησης στην οποία έχετε ήδη εφαρμόσει την πάστα διευκόλυνσης ροής.

10. Ξήρανση, Συγκόλληση και Ψύξη

Πριν από τη συγκόλληση ρυθμίστε το πρόγραμμα όπτησης του φούρνου πορσελάνης ακολουθώντας το παρακάτω βασικό πρόγραμμα.

Ρυθμίστε το πρόγραμμα του κενού στις 0 atm. (ατμοσφαιρική πίεση).

Χρόνος αποξήρανσης	10 min.
Αρχική θερμοκρασία	515° C (959° F)
Ανώτατη θερμοκρασία	800° C (1.472° F)
Ρυθμός ανόδου της θερμοκρασίας	48° C (118° F) / min.
Χρόνος αναμονής στην ανώτατη θερμοκρασία	1 min.
Χρόνος ψύξης	2 min.

Σημείωση:

1. Το πρόγραμμα όπτησης όπως για παράδειγμα το πρόγραμμα της θερμοκρασίας και του χρόνου αναμονής στη μέγιστη θερμοκρασία μπορεί να ποικίλλει ελαφρά ανάλογα με τον τύπο της πορσελάνης και του κράματος συγκόλλησης, το μέγεθος του μεταλλικού σκελετού και τον τύπο του φούρνου όπτησης. Τροποποιήστε το πρόγραμμα όπτησης στις κατάλληλες συνθήκες ανάλογα με το μέταλλο συγκόλλησης.
2. Μην ψύξετε αμέσως τη συγκολλημένη κατασκευή μετά την ολοκλήρωση της διαδικασίας συγκόλλησης. Αφήστε την να κρυώσει σταδιακά για τον χρόνο που απαιτείται από το πρόγραμμα του φούρνου όπτησης.

11. Αφαίρεση του πυροχρώματος και λείανση

Βεβαιωθείτε ότι το SOLDERVEST QUICK και ο μεταλλικός σκελετός έχουν κρυώσει πλήρως. Εμβυθίστε το σε νερό και αφαιρέστε το SOLDERVEST QUICK.

Τροποποιήστε το σχήμα της συγκολλημένης περιοχής και λειάνετε με το συνηθισμένο τρόπο ώστε να ολοκληρώσετε τη διαμόρφωση του μεταλλικού σκελετού.

ΣΥΣΤΑΣΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΚΑΙ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΕΙΣ ΚΙΝΔΥΝΟΥ:

1. Πριν από τη χρήση, διαβάστε προσεκτικά τις Οδηγίες Ασφαλείας της σκόνης και του υγρού που σας παρέχει ο προμηθευτής σας. Αυτές διατίθενται επίσης και στην ιστοσελίδα <http://www.gceurope.com> ή για την Αμερική <http://www.gcamerica.com>
2. Το στερεό προϊόν επειδή περιέχει χαλαζία και χρυσοβολαίτη μπορεί να προκαλέσει βλάβες στους πνεύμονες λόγω παρατεταμένης και επαναλαμβανόμενης έκθεσης. Μην εισπνεύσετε τη σκόνη. Σε περίπτωση ελλιπούς εξαερισμού φορέστε προστατευτικό αναπνευστικό εξοπλισμό.
3. Φοράτε προστατευτικά γάντια κάθε φορά που κόβετε ή λειανείτε σκληρό υλικό.
4. Κατά τη θέρμανση του υλικού να εργάζεστε σε δωμάτιο καλά αεριζόμενο προς αποφυγή εισπνοής αερίων.
5. Το προϊόν αυτό προορίζεται μόνο για οδοντιατρική χρήση και σύμφωνα με την προτεινόμενη διαδικασία.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ:

1. Μην αναμιγνύετε το προϊόν αυτό με άλλα προϊόντα.
2. Κάποια οδοντιατρικά κράματα μπορεί να αποχρωματίσουν τμήματα του SOLDERVEST QUICK κατά τη διάρκεια της θέρμανσης; Αυτό δεν επηρεάζει κατά τρόπο μη αντιστρεπτό την απόδοση του υλικού.

ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ:

1. SOLDERVEST QUICK

Σκόνη 1.2 kg. (30 x 40 gr. συσκευασία)

Δοσομετρητής νερού

DISTRIBUTED by

GC CORPORATION

76-1 Hasunuma-cho, Itabashi-ku, Tokyo 174-8585, Japan

GC EUROPE N.V.

Researchpark Haasrode-Leuven 1240, Interleuvenlaan 33,
B-3001 Leuven, Belgium TEL: +32 16 74 10 00

GC AMERICA INC.

3737 West 127th Street, Alsip, IL 60803 U.S.A. TEL: +1-708-597-0900
www.gcamerica.com

GC ASIA DENTAL PTE LTD

No. 5 Tampines Central 1 #06-01 Tampines Plaza Singapore 529541

GC SOUTH AMERICA

Rua Heliadora, 399, Santana - São Paulo, SP, BRASIL

CEP: 02022-051 - TEL: +55-11-2925-0965 CNPJ: 08.279.999/0001-61

RESP. TÊC: Mayara de Santis Ribeiro - CRO/SP 105.982

MANUFACTURED by

TAISEI DENTAL MFG. CO LTD.

4-38-7 Hoshida Kita Katano, Osaka, Japan

PRINTED IN BELGIUM

