



Dreibettmasse[®]

**Die erste Wahl
für Presskeramik**

- Präzise Wiedergabe aller Konturen und Ränder von Kronen und Inlays
- Höhere Stabilität zur Vermeidung von Pressfahnen oder Rissen in der Muffel
- Verringerte Inhibitionsschicht nach dem Ausbetten spart Zeit beim Abstrahlen

Anleitung

Anstiften des modellierten Pressobjektes

Zwischen den modellierten Objekten und zum Muffelrand sollte möglichst ein Abstand von je 8 mm eingehalten werden. Beim Anstiften sollte ein stark nach außen gerichteter Winkel vermieden werden, weil bei starken Richtungsänderungen in der Fließrichtung leicht Risse in der EBM entstehen könnten.

Anmischen/Einbetten

Verwenden Sie für EBM einen separaten Anmischbecher! Abgemessenes Liquid hinein geben, Dreibettmasse[®] einstreuen und 30 sec. durchspateln. Anschließend 90 sec. lang unter Vakuum rühren. Dann weitere 30 sec. lang unter Vakuum ruhen lassen. Die Muffel wird zunächst vibrationsfrei bis zur Untergrenze des Wachsobjektes aufgefüllt. Dann mit schwach eingestelltem Rüttler zur vorgesehenen Grenze in der Muffel auffüllen und gegebenenfalls im Drucktopf bei 1 bar Überdruck aushärten lassen.

Hinweis:

Die Dreibettmasse enthält Quarz und Cristobalit. Das Einatmen von Staub muss vermieden werden!

Schnellguss

Die Muffel wird nach 22 min. ab dem Vermischen von Pulver und Liquid in den vorgeheizten Ofen gestellt. Die empfohlene Ofentemperatur entnehmen Sie bitte den Angaben des Keramikherstellers. Eine 100 g - oder 200 g Muffel mindestens 45 min. lang vorwärmen. Eine 300 g Muffel sollte mindestens 60 min. lang vorgewärmt werden. Mit jeder weiteren Muffel im Ofen erhöht sich die Vorwärmzeit um je 10 min. (z.B. 2 Stück 100 g Muffeln 55 min. vorwärmen).

Programmiertes Hochheizen

Die Muffel nach dem Abbinden und Abkühlen in den kalten Ofen stellen und mit einem Temperaturanstieg von ca. 5 °C/min. aufheizen. Haltezeit je 30 min. bei 300 °C, bei 600 °C und bei Endtemperatur.

Presstempel

Mehrfachpresstempel verringern Ihren Durchmesser beim Abstrahlen. Dadurch entsteht ein Spalt, in dem die Presskeramik zurück fließen kann. Dies kann zu Rissen im Pressobjekt führen. Deshalb müssen Mehrfachpresstempel regelmäßig ausgetauscht werden.

Konzentrationsempfehlung zum Pressen (200 g Dreibettmasse[®] : 50 ml Flüssigkeit für 3-er Muffel)

Krone	36 ml Liquid	14 ml destilliertes Wasser	200 g Pulver
Inlays 1 - 3-flächig	20 ml Liquid	30 ml destilliertes Wasser	200 g Pulver

Hinweis:

Zum Verdünnen des Dreibettmasse[®]- Liquid darf nur destilliertes Wasser verwendet werden. Bei programmiertem Hochheizen sollte die Liquidkonzentration je um 10 % verringert werden.

Beim Erstellen der Konzentrationsempfehlung wurden folgende Verarbeitungsparameter verwendet:

- Verarbeitungstemperatur Pulver Liquid: 18 - 21 °C
- 90 sec. unter Vakuum bei 450 U/min + 30 sec. Nachevakuierten ohne Rühren
- 5 min. lang Aushärten im Drucktopf bei 1 bar
- Schnellgussverfahren