

Gebrauchsanweisung

Einbettmasse ANKATIT – K1

Phosphatgebundene Kronen- und Brückeneinbettmasse für alle EMF/NEM-EM-Legierungen, sowohl in der Speed- als auch in der konventionellen Aufheizmethode verarbeitbar. Typ 1 Klasse 1 & 2

Mischverhältnis

Pulver : Liquid 100 g : 24 – 26ml

Verarbeitung

- Liquid vorlegen
- Pulver einstreuen
- 30 Sekunden kräftig durchmischen
- 1 Minute unter Vakuum rühren
- Das Vakuum weitere 30 Sekunden halten

Das Auffüllen der Gussmuffel erfolgt auf der niedrigsten Rüttelstufe. Ist die Gussmuffel aufgefüllt, wird nicht mehr nachgerüttelt.

Verarbeitungszeit: ca. 5 min

Werden Metallmuffeln verwendet, sind diese wie folgt mit Vlies auszukleiden:

Muffelgröße 1 u 3: 1 Vlieseinlage
Muffelgröße 6: 2 Vlieseinlagen

Wird ringlos gegossen, muss eine auf der Innenseite glatte Manschette benutzt werden. Überlappende Kanten, z. B. bei Magnetmanschetten, müssen mit Vaseline eingefettet werden.

Schnellgusstechnik

Vorwärmen

25 - 30 Minuten nach dem Anrühren kann die Gussmuffel in den 850 - 900 Grad heißen Ofen gestellt werden.

Achtung

Bei Öfen mit Bodenheizung ist für einen genügenden Abstand (ca. 1cm) zwischen Muffel und Bodenplatte zu sorgen.

Vorwärmezeiten

Muffelgröße
1 35 min
3 45 min
6 60 min

Jeweils bei Endtemperatur. Für jede weitere Muffel muss die Vorwärmezeit um 10 min verlängert werden

Expansionswerte

bezogen auf eine Liquid-konzentration von 100%

Abbinde-Expansion ca 2,5%
Thermische Expansion ca 1,3%

Bezogen auf eine Liquid-konzentration von 75%

Abbinde-Expansion ca 1,3-1,6%
Thermische Expansion ca 1,2%

Konzentratabmischung für Metallringe und ringloses Gießen:

50% Onlays, Inlays, Konuskronen
65% Goldguß, Kronen und Brücken
75% Sekundärteile und Aufbrennkeramiken
100% NEM Legierungen

Die Konzentrationsabmischungen sind Richtwerte und vom Legierungstyp abhängig.

Übernachtvorwärmung

Da bei der Übernachttechnik die volle Abbindeexpansion erreicht wird, sollte je nach Legierungstyp und Arbeit, die Liquid-Konzentration um 5% - 10% reduziert werden.

Vorwärmen

Die Muffel nach dem Aushärten in den kalten Ofen legen. Bei 290 Grad und bei 580 Grad ist, je nach Muffelgröße und – Anzahl, eine Haltezeit von 30 – 45 Minuten erforderlich.

Die legierungsabhängige Endtemperatur ebenfalls 30- 45 Minuten halten.

Aufheizgeschwindigkeit

ca. 3 - 5 Grad/Min. bei linearer Ofensteuerung

Empfohlene Endtemperatur bei NEM

Aufbrennlegierung ANKATIT-U: 950 Grad

Maximale Endtemperatur 1200 Grad

Zügig gießen, Gussverzögerungen vermeiden!

Warnung

⚠ Diese Einbettmasse enthält Quarz und Cristobalit. Das Einatmen von Staub ist daher zu vermeiden und eine geeignete Staubschutzmaske ist zu tragen!

Den Vorwärmofen während der Heizphase nicht öffnen, da sich die entstehenden Wachsdämpfe an der Luft entzünden können.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Sie entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik. Wir gewährleisten einwandfreie Qualität unserer Produkte, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches entstehen.

ANKATIT®