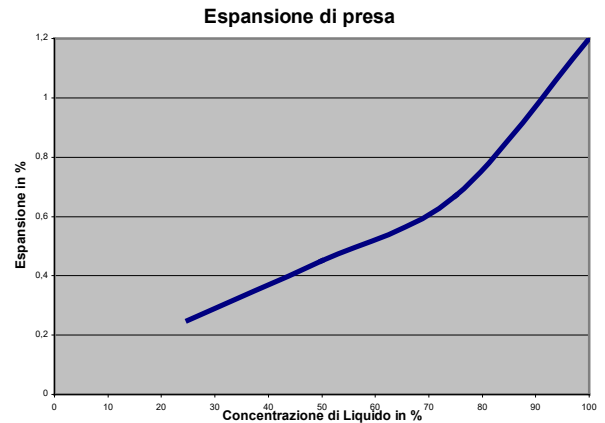


YETIVEST é un rivestimento ai fosfati molto preciso, a granulometria fine, per tutti i tipi di metalli, preziosi e non preziosi, per ceramica. YETIVEST puó essere utilizzato come rivestimento Speed (ad alta velocità) o con i procedimenti tradizionali di riscaldamento.

Espansione di Presa	1,20 %	Coefficiente di scorrimento	13 cm
Espansione Termica	1,10 %	Tempo di Lavorazione (a 20-22 °C)	4-7 minuti
Espansione Totale	2,30 %	Pressione	4 MPa

Dati fisici (100% Liquido concentrato) EN ISO 9694 (1998)

Cilindro	YETIVEST Polvere	YETIVEST Liquido/Acqua distillata
3x	1 x 160 g	35 ml
6x	2 x 160 g	70 ml
9x	3 x 160 g	105 ml

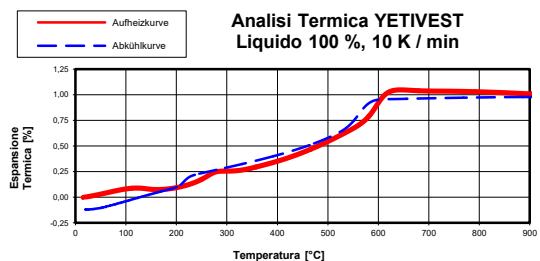


ESPANSIONE

Il rivestimento YETIVEST va impastato con il suo liquido seguendo la tabella sottoindicata. L'espansione del rivestimento puó essere modificata e controllata aggiungendo acqua distillata al liquido. Il totale del liquido 35ml, per 160g di polvere, non deve essere superato. L'Espansione di YETIVEST, seguendo la sottoindicata tabella, compensa la contrazione del metallo che il tecnico utilizza.

Maggiore é la concentrazione del liquido, maggiore sará l'espansione totale del rivestimento.

Tipi di Lega	Concentrazione Liquido
Ponti e Corone/Cere	
Leghe di Metalli Preziosi	Concentrato 55%
Leghe per Ceramica	Concentrato 65%
Leghe Non Preziose	Concentrato 95%
Inlays e Corone Telescopiche/Cere	
Leghe di metalli preziosi	Concentrato 45%
Inlays e Corone Telescopiche	
Leghe di Metalli Preziosi	Concentrato 50%



STOCCAGGIO

Polvere e liquido YETIVEST devono essere mantenuti a temperatura ambiente (21°C). Se il Liquido viene conservato al di sotto di 5 °C congela e non deve essere piú utilizzato. La durata della polvere e del liquido Yetivest é di 24 mesi.

CONFEZIONAMENTO

Articolo 930-0160	YETIVEST Polvere	- 4,0 kg (25 buste predosate da 160g)
Articolo 931-1000	YETIVEST Liquido	- 1000ml Flacone
Articolo 932-0000	YETIVEST Polvere+Liquido	- 4,0 kg (25 buste predosate da 160g)+ 1000ml
Articolo 931-2000	YETIVEST Liquido alta espansione-	1000ml Flacone

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	19.07.2004/TB	25.03.2019/CJ	1	25.03.2019/TB	Seite 1 von 3

ISTRUZIONI D'USO

Il rivestimento deve essere utilizzato a una temperatura ambiente di 21°C (min. 20°C).

I migliori risultati si ottengono mantenendo, quanto più possibile, costante la temperatura ambientale.

La tazza utilizzata per l'impasto deve essere umida e non deve essere utilizzata anche per i gessi.

Il mescolatore può influire sulla qualità del risultato ottenuto e pertanto deve essere tenuto sotto controllo il buon funzionamento dell'apparecchio e la qualità del sottovuoto.

PREPARAZIONE

Può essere utilizzato il Riduttore di Tensione (Yeti Cod. 142-0000).

Assicurarsi che la cera sia ben asciutta prima della colatura del rivestimento.

METODO CON CILINDRO (FLASK SYSTEM)

Inserire nel cilindro una striscia di carta e bagnarla dopo averla ben adattata alle pareti interne.

In caso di utilizzo di un cilindro 9x inserire due strisce di carta. Non usare vaselina.

MISCELAZIONE

Pre-impastare bene a mano, liquido e polvere YETIVEST, prima di inserire la tazza nel mescolatore.

Attenzione: non utilizzare una tazza dove viene impastato anche il gesso. Tenere l'impasto ottenuto a mano per 15 secondi sottovuoto; poi miscelare il rivestimento per 60 secondi sempre sottovuoto.

COLATURA DEL RIVESTIMENTO

Il tempo disponibile per la colatura (a 21°C) è di ca. 6 minuti. Aiutare lo scorrimento del rivestimento con una leggera vibrazione. Quando il cilindro sarà colmo cessare la vibrazione.

Rifinire il cilindro solo quando il rivestimento avrà raggiunto una durezza adeguata.

L'indurimento finale si ottiene dopo 30 minuti dall'inizio dell'impasto.

È possibile effettuare l'indurimento del rivestimento in pentola a pressione a 2-3 bar max.

METODO SENZA CILINDRO (DEFLASKING)

Terminato l'indurimento dopo 30 minuti a 21°C, togliere l'anello che contiene il rivestimento per farne completare in modo totale l'indurimento.

TEMPERATURE DI RISCALDAMENTO

Effettuare il preriscaldamento secondo la miscela utilizzata. Prima di inserire nel forno di preriscaldamento rifilare il rivestimento, nella parte superiore del cilindro, con un coltello

700-750 °C	per leghe auree e/o leghe a basso punto di fusione
750-820 °C	per leghe per ceramica
820-850 °C	per leghe non preziose

RISCALDAMENTO RAPIDO

Un preriscaldamento rapido è possibile solo con cilindri 1x e 6x. Dopo 30 minuti dall'inizio dell'impasto inserire il cilindro in forno. Prima dell'inserimento pre-impostare la temperatura finale.

TEMPO MANTENIMENTO TEMPERATURA FINALE: 3x 60 minuti 6x 90 minuti

PRERISCALDO A TAPPE (Step)

Temperature	Preriscaldamento	°C / min.	3x	6x	9x
1° Step	170 °C	4-6 °C / min.	45 minuti	60 minuti	90 minuti
2° Step	300 °C	4-6 °C / min.	30-45 min.	60-90 min.	60-90 min.
3° Step	580 °C	8-10 °C / min.	30-45 min	60-90 min.	60-90 min.
4° Temp. Finale	900 °C	8-10 °C / min.	30-45 min.	60-90 min.	60-90 min.

FUSIONE/RAFFREDDAMENTO

Effettuare la fusione come d'abitudine: con centrifuga, fonditrice sottovuoto o con cannello (fiamma aperta) subito dopo aver tolto il cilindro dal forno di preriscaldamento, seguendo le istruzioni del produttore della lega utilizzata.

Terminata la fusione mettere il cilindro con i canali di colata rivolti verso l'alto per favorire il raffreddamento di YETIVEST.

RACCOMANDAZIONI IMPORTANTI

YETIVEST contiene piccole particelle di quarzo; evitare pertanto di respirarne la polvere.

Tutte le presenti informazioni sono corrispondenti al livello tecnologico e alle nostre attuali conoscenze.

La YETI Dentalprodukte GmbH garantisce il funzionamento e la massima qualità dei suoi prodotti.

La YETI Dentalprodukte GmbH non garantisce i risultati ottenuti per le operazioni al di fuori del suo controllo.

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	19.07.2004/TB	25.03.2019/CJ	1	25.03.2019/TB	Seite 2 von 3

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	19.07.2004/TB	25.03.2019/CJ	1	25.03.2019/TB	Seite 3 von 3