

YETI EXPANSION®

Revêtement pour Bridges et Couronnes

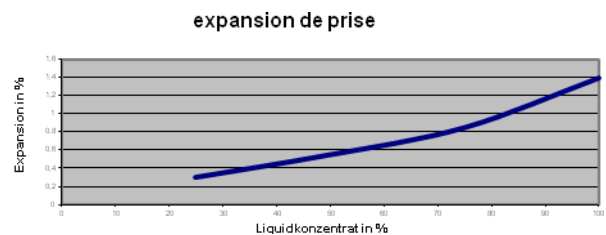
YETI EXPANSION : revêtement extra fin lié au phosphate pour tous les alliages : précieux, céramiques et non précieux. Compatible aux méthodes de chauffe traditionnelle et enfournement à chaud - Température finale -.

Expansion de prise	1,50 %	Fluidité	13 cm
Expansion thermique	1,60 %	Temps de travail (20-23 °C)	4-7 min
Expansion Totale	3,10 %	Résistance à la pression	4,2 MPa

Les indications de mélange poudre et eau/liquide ci-après sont communiquées à titre indicatif. Elles peuvent être affectées particulièrement par le stockage, la température ambiante, unités de mélange et l'humidité.

Données physiques (100% Liquide-concentration) EN ISO 9694 (1998)

YETI EXPANSION Poudre	YETI EXPANSION Liquide/Eau dist.
1x 90g	22 ml
2x 90g	44 ml

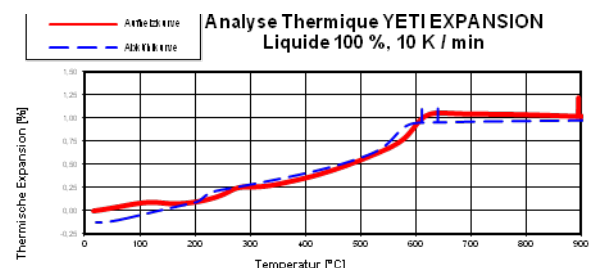


Expansion

Le revêtement **YETI EXPANSION** doit être dosé avec précision comme mentionné dans le tableau. L'expansion du revêtement est en fonction de la quantité d'eau distillée additionnée. La quantité totale de liquide (90g - 22ml) ne doit pas être dépassée. Le % d'expansion du **YETI EXPANSION** doit être égale à l'expansion requise par le type d'alliage utilisé comme l'indique le tableau ci-dessous.

Plus forte sera la concentration du liquide, plus l'expansion totale du YETI EXPANSION sera importante

Type d'alliage	Rapport de mélange 90 g
Alliages précieux concentré	16 ml 6 ml
Alliages à base de Palladium concentré	12 ml 10 ml
Alliages Co-Cr concentré	8 ml 14 ml
Alliages Ni-Cr concentré	10 ml 12 ml
Inlays et couronnes télescopiques concentré	18 ml 4 ml



YETI Expansion se caractérise par son importante expansion et est approprié surtout pour les alliages non précieux.

Stockage

Poudre et liquide doivent être stockés dans un lieu sec et tempéré (21°C).

A une Température inférieure à 5°C., le liquide cristallise et ne doit plus être utilisé.

La péremption du **YETI EXPANSION** - liquide peuvent être stockés 24 mois.– date imprimée sur les emballages.

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	27.11.2007/TB	25.03.2019/CJ	1	25.03.2019/TB	Seite 1 von 3

YETI EXPANSION®

Revêtement pour Bridges et Couronnes

Livraison

Réf. Nr.: 955-0090	YETI EXPANSION Poudre	4,5 kg (50x90 g)
Réf. Nr.: 955-1000	YETI EXPANSION Liquide	1000 ml
Réf. Nr.: 955-0000	YETI EXPANSION Poudre + Liquide	4,5 kg (50x90g)+1000 ml

Mode d'emploi

La constance des résultats s'obtient avec des températures régulières : 23°C (min. 19°C.)

Les récipients de mélange et ustensiles ne doivent jamais être sec et ni utilisés pour du plâtre ou revêtement à base de plâtre.

Les appareils de malaxage jouent également un rôle important sur la qualité des résultats. Aussi doivent-ils être contrôlés régulièrement.

Préparation au remplissage du cylindre

Un liquide de détente / agent mouillant peut être utilisé (Yeti 142-1000) mais non obligatoire. S'assurer que la cire soit parfaitement sèche avant la phase de remplissage du cylindre.

Cylindre

Les parois doivent être garnies d'abestos. 1 épaisseur jusqu'au 6 X. La taille 9 X nécessite 2 épaisseurs de garniture.

Malaxage

Préparer le liquide, puis ajouter la poudre et mélanger manuellement avec une spatule propre réservée à cet usage pendant 15 s. afin d'obtenir une pâte homogène. Malaxer 60 s. sous vide.

Remplissage du cylindre

Le temps de travail à une température ambiante de 23 °C est de 6 mn dès le début du malaxage.

Le remplissage doit être fait avec une légère vibration. Une fois le cylindre plein, arrêter toute vibration et ne pas manipuler le cylindre avant la prise du revêtement.

L'utilisation de vaseline est fortement déconseillée.

Le temps de prise – 20 mn. - débute dès le début du malaxage.

Les cylindres peuvent être soumis à une pression de 2-3 bar maximum.

Avant l'enfournement, la surface supérieure du revêtement doit être abrasée au couteau ou taille plâtre.

Méthode sans cylindre

Laisser refroidir les cylindres 15 mn à température ambiante, enlever le cylindre pour un durcissement total. Mettre le cylindre de revêtement dans le four après 20min.

Préchauffage

Préchauffer les fours à la température correspondante au type d'alliage utilisé en plaçant les cylindres avec le cône de coulée vers le bas.

700-750°C	Alliages précieux
800-850°C	Alliages céramiques / Céramique pressée
900° C	Alliages non précieux

Chauffe rapide

Seuls les cylindres 1 X – 3 X – 6 X sont compatibles avec la méthode de chauffe rapide. Après 20 mn. du début du malaxage, positionner le cylindre dans le four préchauffé à la Température adaptée au type d'alliage (tableau ci-dessus).

Temps de maintien à T° finale 900°C : 1X 40min 3X 60 mn 6X 90 mn 9X 90 mn

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	27.11.2007/TB	25.03.2019/CJ	1	25.03.2019/TB	Seite 2 von 3

YETI EXPANSION®

Revêtement pour Bridges et Couronnes

Chauffe traditionnelle par paliers

Paliers	Montée en T°	x 3	x 6	x 9
1ère étape 250°C	4-6°C/mn.	40 mn.	50 mn.	60 mn.
2de étape 570°C	4-6°C/mn.	30 mn.	40 mn.	50 mn.
Température Finale 900°C	8-9°C/Min.	40 min.	50 min.	60 mn.

Coulée

La coulée doit être immédiate dès la sortie du cylindre du four.

Démouflage

Laisser refroidir les cylindres à température ambiante, cône de coulée vers le haut.

Notice importante

Le revêtement contient des particules de quartz. Ne jamais en respirer la poussière !

Les instructions mentionnées ci-dessus correspondent à nos connaissances techniques actuelles. Nous garantissons la qualité de nos produits, mais ne sommes pas responsables des procédures ou qualité d'autres produits utilisés.

Les réclamations seront prises en considération dans le seul cas d'une mauvaise qualité avérée du YETI EXPANSION.

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	27.11.2007/TB	25.03.2019/CJ	1	25.03.2019/TB	Seite 3 von 3