

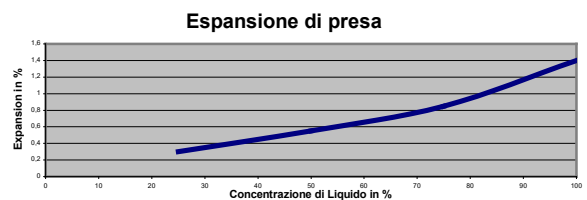
YETI EXPANSION Plus es un revestimiento preciso ligado a fosfato, de grano fino para todos los metales preciosos, aleación cerámica y aleaciones NEM. YETI EXPANSION y **cerámica** press. YETI EXPANSION PLUS puede ser usado como revestimiento de tipo rápido (Speed) o tradicionalmente usando el proceso de calentamiento (no el Pom over metal/ Presado sobre metal).

<b>Expansión sobre fraguado</b>	<b>1,50 %</b>	Coefficiente de flujo	13cm
<b>Expansión térmica</b>	<b>1,60 %</b>	Tiempo de elaboración (a 20-22 °C)	4-7 min
<b>Expansión total</b>	<b>3,10 %</b>	Presión	4,2 MPa

Los siguientes datos de mezcla de polvo con líquido/agua destilada, son valores recomendados. Estos pueden ser influenciados por el almacenamiento, por la temperatura ambiente, por los dispositivos de mezcla y por la humedad.

Datos físicos (100% Líquido-concentrado) EN ISO 9694 (1998)

YETI EXPANSION Plus Polvo	YETI EXPANSION Plus Líquido/Agua destilada
1x 100g	24 ml
2x 100g	48 ml
<b>1x 160g</b>	<b>38 ml</b>



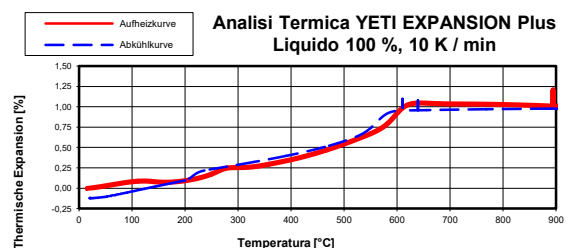
### Expansión

El revestimiento YETI EXPANSION Plus va mezclado según la tabla abajo mencionando, junto a su líquido YETI EXPANSION PLUS. La expansión del revestimiento puede ser influenciada y controlada añadiendo agua destilada al líquido del revestimiento. La cantidad máxima de líquido (100gr.=24ml/160=38ml) de líquido no debe ser superada. El porcentaje de expansión de YETI EXPANSION PLUS debe ser igual a la expansión requerida por la aleación de metal o cerámica prensada usada según la tabla a continuación. Para puentes grandes de metal se recomienda bajar la expansión.

**Cuanto más alta es la concentración del líquido, más alta es la expansión total del revestimiento usado.**

Tipo de aleación	Proporción de mezcla	
	100gr	160gr
Puentes y coronas/ceras	Agua/ Líquido	Agua/ Líquido
Aleación de metales preciosos Concentrado	18 ml 6 ml	29 ml 9 ml
Aleación a base de palladium Concentrado	12 ml 12 ml	19 ml 19 ml
Aleación Co-Cr Concentrado	7 ml 17 ml	11 ml 27 ml
Aleación Ni-Cr Concentrado	9 ml 15 ml	11 ml 24 ml
Para obtener una mayor fricción en el procesamiento de metales NEM, cera / telescópica		Agua/ Líquido 20 ml 18 ml

Cerámica presada	Concentración Líquido/Agua destilada	
	100g	160g
Líquido/Agua destilada	Líquido/Agua destilada	Líquido/Agua destilada
Inlay	12ml/12ml	19ml/19ml
Veneer	14ml/10ml	22ml/16ml
PoM Press over Metal solo con el Método Speed		
100g K&B/PoM	15ml Conc./ 9ml A gua	
160g K&B/PoM	24ml Conc./ 14ml Agua	



Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	03.07.2013/TB	03.06.2019/CJ	1	03.06.2019/TB	Seite 1 von 3

**YETI Expansion Plus se caracteriza por su alta expansión y es apropiada sobre todo para aleaciones no preciosas y cerámica prensad**

#### Almacenamiento

El Polvo y el líquido deben ser almacenados en un lugar seco de temperatura (21°C). En una temperatura de menos de 5 °C, el líquido cristaliza y ya no puede ser usado. YETI EXPANSION PLUS polvo y en YETI EXPANSION PLUS líquido pueden ser almacenados 18 meses.

#### Unidad

Artículo 956-0100	YETI EXPANSION Plus Polvo	- 5,0 kg (50x100 gr)
Artículo 956-1000	YETI EXPANSION Plus Líquido	- 1000 ml botella
Artículo 956-0000	YETI EXPANSION Plus Polvo + Líquido	- 5,0 kg (50x100 gr) + 1000 ml

Artículo 956-0160	YETI EXPANSION Plus Polvo	- 20,0 kg (125x160 gr)
Artículo 956-1001	YETI EXPANSION Plus Líquido	- 1000 ml botella
Artículo 956-0020	YETI EXPANSION Plus Polvo + Líquido	- 20,0 kg (125x160 gr) + 4000 ml

#### Modo de empleo

El uso debe ser en un ambiente de 23°C (min. 19°C). Los mejores resultados se logran manteniendo el ambiente por igual.

Los recipientes para mezclar nunca deben estar secos, ni deben ser usados para yeso o revestimiento a base de yeso.

#### Preparación

Se puede usar un reductor de tensión (Yeti Cod. 142-0000) pero no es obligatorio. Asegurese que la cera esté bien seca antes de uso.

#### MÉTODO CON CILINDRO (FLASK SYSTEM)

Use una bomba húmeda y cubra toda la mufla. Utilizando el X9 debe usar la banda doble.

#### Mezcla

Mezcle primero el líquido y luego el polvo manualmente con una espátula (no de yeso) durante 15 segundos. Luego mezcle el revestimiento en la batidora de Vacuum durante 60 segundos.

#### Poner en revestimiento

El tiempo de trabajo a una temperatura de 23°C es de 6 minutos. El vaciar debe ser con una ligera vibración. Una vez lleno el anillo para la vibración y volver a tocar el revestimiento solamente una vez acabado el fraguado. No recomendamos el uso de vacelina. El tiempo de fraguado es teniendo en cuenta con la batidora, en total es de 20 minutos.

#### Sacar la mufla

Después de un tiempo de fraguado de 15 min. a 23°C, se puede quitar la mufla e introducirla al horno.

#### Pre calentamiento

Calentar el horno según el tipo de aleación con el cono colado hacia abajo. Recomendamos siempre precalentar el horno a 900° y luego bajar la temperatura de colado. El revestimiento debe ser rascado en la parte de arriba con un cuchido afiliado.

<b>700-750 °C</b>	para aleaciones de metales preciosos
<b>800-850 °C</b>	para aleaciones/ Cerámica/ Cerámica prensada
<b>900°C</b>	aleaciones NEM/ aleación sin metal

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	03.07.2013/TB	03.06.2019/CJ	1	03.06.2019/TB	Seite 2 von 3

**Calentamiento acelerado**

Yeti Expansión Plus está preparado para el método de precalentamiento rápido (Speed). Se recomienda el método de precalentamiento rápido también para explotar la ventaja en términos de tiempo.

Solo muflas X1-X6 pueden ser calentadas con el metodo acelerado (High-Speed). Después del tiempo de fraguado (20 min.) se mete la mufla en el horno con la temperatura final.

**900° C TIEMPO MANTENIMIENTO TEMPERATURA FINAL :**

**1x 40minutos                      3x 50 minutos                      6x 60 minutos**

**Calentamiento en etapas (Step)**

Temperatura	°C / min.	3x	6x	9x
<b>1° Step</b> 250 °C	4-6 °C / min.	40 minutos	50 minutos	60 minutos
<b>2° Step</b> 570 °C	6-7 °C / min.	30 minutos	40 minutos	50 minutos
<b>4° Temp. Finale</b> 900 °C	8-9 °C / min.	40 minutos	50 minutos	60 minutos

**Fusión/ colado/ enfriamiento**

La técnica de colado es como habitual. Independientemente si se usa centrífuga, vacuum, llama, etc. El colado debe ser efectuado inmediatamente después de sacar la mufla del horno. Dejar de enfriar la mufla con el cono hacia arriba para obtener un enfriamiento rápido del YETI EXPANSION PLUS.

**Recomendación importante**

El revestimiento contiene partículas de cuarzo. Evite inhalar de este polvo. Estos datos estan basados en el actual técnico. No somos responsables de los resultados enexactos o defectuosos que esten afuera de nuestro alcance.

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	03.07.2013/TB	03.06.2019/CJ	1	03.06.2019/TB	Seite 3 von 3