

**Revestimiento High-Speed o de etapas para esqueléticos**

**COBAVEST®** es un revestimiento preciso ligado a fosfato para el uso en la técnica del moldeo dental, sobre todo con duplicaciones de silicona pero también para duplicaciones con gel.

| <b>Datos físicos</b>                     | <b>Duplicación de silicona</b>      | <b>Duplicación de gel</b>                         |
|--|-------------------------------------|---|
| Proporción de mezcla (Polvo/líquido)     | 200g/42 ml<br>para modelos y muflas | 200g/ 39ml para modelos<br>200g/ 42ml para muflas |
| Temperatura de trabajo                   | 20-23 °C                            | 20-23°C   |
| Tiempo de preparación<br>(20-23 °Grados) | ca. 5 min                           | ca. 5 min   |
| Tiempo de mezcla                         | 60 Segundos bajo Vakuum             | 60 Segundos bajo Vakuum                           |
| Tiempo de fraguado                       | 30 minutos o más                    | 60 minutos  |
| <b>Expansión de fraguado</b>             | <b>0,6 - 0,7 %</b>                  | <b>0,6 - 0,8 %</b>                                |
| <b>Expansión térmica</b>                 | <b>1,1 - 1,2 %</b>                  | <b>1,1 - 1,3 %</b>                                |
| <b>Expansión total</b>                   | <b>1,7 - 2,0 %</b>                  | <b>1,7 - 2,1 %</b>                                |

**Regla:**           **Modelo duplicado**                   **200g de polvo: 39-42 ml líquido**  
                          **Mufla (envuelta)**                   **200g de polvo: 42 ml líquido**

**Modo de empleo**

Duplicar el modelo principal preparado y limpio con YETI **PRECISIL Silicona para duplicar** 1:1 / 20 Shore Art.No. 880-0000. Después del tiempo de endurecimiento indicado el modelo principal debe de ser quitado con aire comprimido o bien con un instrumento (de ninguna manera afilado). La forma de duplicado debe de ser chisporreada con reductor de tensión YETI Art.No. 142-0000 y luego bien secada con aire comprimido. Asi garantizamos un mojado mejor de la forma de silicona con el revestimiento. Para evitar una sobrecarga de la silicona o del gel (Agar-Agar), les recomendamos absolutamente dejar la forma duplicada en la cubeta.

La proporción de mezcla 42ml de líquido para 200g de polvo es nuestra recomendación. **Para regular la expansión el líquido debe de ser diluido con agua destilada.** Especialmente en la prótesis con gancho se puede aumentar la expansión usando menos agua destilada y en trabajos combinados mezclando el líquido con agua destilada consigue una fricción más alta.

**Regla:**           **Modelo duplicado**                   **25 % de agua destilada : 75 % Líquido**  
                          **Mufla (envuelta)**                   **50 % de agua destilada : 50 % Líquido**

Vertir el líquido medurado en el recipiente medidor y adjuntar el polvo. Mezclar con una espátula y mezclar precisamente 60 segundos bajo Vacuum. Vertir la masa bajo vibración en la forma de duplicación y dejar endurecer durante 30 minutos usando duplicación de silicona y 60 minutos usando duplicación de gel. El revestimiento no debe de ser tocado durante este tiempo y debe de quedar quieto. Después de endurecer el modelo duplicado debe de ser elevado con aire comprimido o bien un instrumento (de ninguna manera afilado).

**Regla: La forma para la duplicación con gel debe de estar seca y a temperatura ambiente**

**Regla: El minimizar la cantiaadd de líquido diminiuye la fricción del metal y hace que el colado de gancho sea más fácil / liso.**

Antes de modelar el modelo de revestimiento de la duplicación de silicona debe de ser secado 5 minutos a 140°C. El modelo de revestimiento de la duplicación del gel debe de secar durante 25 minutos a 170°C y puede luego ser endurecido durante 2 segundos en el baño de inmersión. Superficies que más tarde van a ser adaptadas con piezas de cera pueden ser fijadas con YETI **adhesivo universal** Art.No. 508-0001. Sobre todo con flexetes o material plástico.

**Regla:**           **Tiempo para secar usando duplicación de silicona**                   **5 minutos a 140°C**  
                          **Tiempo para secar usando duplicación de gel**                   **25 minutos a 170°C**

**Regla:**           **Elaboración alrededor de la mufla**                   **400 g Polvo : 84 ml Líquido**

Fijar el modelo de revestimiento con el modelado en el cilindro para colados y dejar invertir el revestimiento con vibración media. Endurecimiento sin tocar ni mover durante 30 minutos y en el sistema Speed 20 minutos. En sistemas de muflas cerradas las muflas deben de ser revestidas con bandas húmedas. Después de endurecer los cilindros para colados alisar la parte superior y inferior para después meterlo en el horno de precalentamiento.

**Regla:**           **30 minutos de tiempo de endurecimiento en el metodo tradicional**  
                          **20 minutos de tiempo de endurecimiento en el metodo Speed**

| <b>Dokument:</b> | <b>Erstellt am/von:</b> | <b>geändert am/von:</b> | <b>Revision:</b> | <b>freigegeben am/von:</b> | <b>Seitenzahl:</b>   |
|------------------|-------------------------|-------------------------|------------------|----------------------------|----------------------|
| <b>BA</b>        | <b>25.06.2013/TB</b>    | <b>03.06.2019/CJ</b>    | <b>1</b>         | <b>03.06.2019/TB</b>       | <b>Seite 1 von 2</b> |

### Proceso de precalentamiento

Calentamiento del horno según el tipo de metal:

|              |  |
|--------------|--|
| 850°C        | Temperatura general de precalentamiento y final                |
| 850° - 900°C | Temperatura final según los datos del fabricante del ligamento |

Regla: Para colados de presión la temperatura final se debe aumentar por 50°C.  
Para duplicaciones de gel no recomendamos el colado rapido (proceso Speed)

| Calentamiento en etapas   | Duración | Ritmo de   |
|---------------------------|----------|------------|
| Calentar hasta 280°C      |          | 3°C/min    |
| mantener temp. a 280°C    | 20min    |            |
| 280°C a 580°C             |          | 6-8°C/min  |
| mantener temp. a 580°C    | 20min    |            |
| 580°C bis 850°C           |          | 8-10°C/min |
| mantener hasta temp.final | 40min    |            |

### Metodo rápido (Speed):

Meter las muflas en el horno a 800°C y si es necesario subir la temperatura. La temperatura final según la aleación max. 850-900°C. Duración de la temperatura final 40 minutos.

Regla: Según la cantidad de las muflas en el horno tiene que prelongar el tiempo de alto por aprox. 20 minutos.

### Almacenamiento

El polvo y el líquido deben de ser almacenados en un lugar seco de temperatura ambiental (aprox. 21°C). En una temperatura de menos de 5°C, el líquido cristaliza y ya no puede ser usado. COBAVEST polvo y el COBAVEST líquido pueden ser almacenados 24 meses!

### Unidad

|                   |                     |  |
|-------------------|---------------------|--|
| Art. No. 940-0200 | COBAVEST® Polvo     | - 20 kg (100x200 g)                        |
| Art. No. 942-0000 | COBAVEST® + Líquido | - 20 kg (100x200 g) incl. Líquido standard |
| Art. No. 941-1000 | COBAVEST® Líquido   | - 1000 ml botella                          |

Regla: La reducción de líquido en general o el uso del líquido de COBAVEST® disminuye la fricción metálica y hace el colado más fácil

### Colado de metal

La técnica de colado es como habitual. Independientemente si se usa con centrifuga, con vacuum, en llama abierta, etc. El colado de metal debe de ser efectuado inmediatamente despues de sacar la mufla del horno de precalentamiento. El trabajo del metal debe de ser efectuado según las indicaciones de los fabricantes de la aleación.

### Enfriamiento

Dejar enfriar la mufla con el cono hacia arriba para obtener un enfriamiento rápido del COBAVEST. Desmuflaje después de aprox. 30 minutos. Debido al cuarzo y cristobalito contenido, y el polvo del revestimiento, debería de mojar ligeramente el revestimiento antes de revestir.

Estas instrucciones de uso se basan en el estado actual técnico. Cambios técnicos y mejoramientos quedan en nuestro derecho. Son validos nuestros condiciones comerciales.

| Cobavest              |               | Powder/Polvere/Polvo | H2O dest. | Liquid      | Total       |
|-----------------------|---------------|----------------------|-----------|-------------|-------------|
| Model/Duplicato       | Gel/Gelatine/ | 200 g                | 10 ml/10g | 29 ml/35g   | 39 ml/45g   |
| Muffel/Cylidre/Mufla  | Gel/Gelatine  | 400 g                | 42 ml/42g | 42 ml/51g   | 84 ml/93g   |
| Model/Duplicato       | Silicone      | 200 g                | 12 ml/12g | 30 ml/36,5g | 42 ml/48,5g |
| Muffel/Cylindre/Mufla | Silicone      | 400 g                | 42 ml/42g | 42 ml/51g   | 84 ml/93g   |

| Dokument: | Erstellt am/von: | geändert am/von: | Revision: | freigegeben am/von: | Seitenzahl:   |
|-----------|------------------|------------------|-----------|---------------------|---------------|
| BA        | 25.06.2013/TB    | 03.06.2019/CJ    | 1         | 03.06.2019/TB       | Seite 2 von 2 |