

Istruzioni d'Uso

COBAVEST®

Rivestimento ai Fosfati per Scheletrati (anche per fusioni con Metodo Speed)

COBAVEST® è un rivestimento preciso, con legante fosfatico, per l'utilizzo nella tecnica di riproduzione di modelli per scheletrati, in particolare con duplicati in silicone o gelatina.

Dati fisici	duplicati in silicone	duplicati in gelatina
Proporzioni di miscelazione (polvere/liquido)	200g/42 ml per modello e muffola	200g/39ml per modello 200g/42ml per muffola
Temperatura di lavoro	20-23 °C	20-23 °C
Tempo di preparazione (20-23 °C)	ca. 5 minuti	ca. 5 minuti
Tempo di miscelazione	60 sec. sotto vuoto	60 sec. sotto vuoto
Tempo di raffreddamento	30 minuti o più	60 minuti
Espansione di Presa	0,6 - 0,7 %	0,6 - 0,8 %
Espansione Termica	1,1 - 1,2 %	1,1 - 1,3 %
Espansione Totale	1,7 - 2,0 %	1,7 - 2,1 %

PAROLE CHIAVE:

- **STAMPO** stampo in silicone o stampo in gelatina
- **DUPLICATO** duplicato in massa refrattaria
- **CILINDRO** cilindro in massa refrattaria

REGOLA: Per duplicare un modello **200g Polvere : 39-42ml Liquido**
Per un cilindro **200g Polvere : 42ml Liquido**

ISTRUZIONI D'USO

Duplicare il modello principale, dopo averlo preparato e pulito, con **880-0000 PRECISIL Silicone per Duplicazione per Addizione 1:1 YETI durezza 20 Shore A**. Dopo il tempo di indurimento il modello principale deve essere tolto utilizzando aria compressa o strumenti senza angoli acuti.

Applicare sul modello da duplicare il **142-0000 Riduttore di Tensione Spray YETI** e poi asciugare bene con aria compressa. Così garantiamo uno scorrimento migliore del materiale da duplicazione.

Per evitare un eccesso di pressione sul silicone o sul gel (Agar-Agar), raccomandiamo di lasciare il duplicato **nel suo stampo**.

Le proporzioni dell'impasto raccomandate da YETI sono: 42ml di liquido per 200g di polvere.

Per il controllo dell'espansione il liquido deve essere diluito con acqua distillata.

Specialmente per protesi con ganci si può aumentare l'espansione **usando più liquido Cobavest** e nei lavori combinati si ottiene una maggiore frizione usando più acqua distillata.

REGOLA: Per duplicare un modello **25% acqua distillata : 75% Liquido**
Per un cilindro **50% acqua distillata : 50% Liquido**

Il Liquido misurato viene messo nella tazza per l'impasto e poi va aggiunta la polvere. Mescolare a mano con una spatola e poi per 60 secondi sotto vuoto. La massa mescolata viene colata nello stampo utilizzando un vibratore. Lasciare indurire per minimo 30 minuti i duplicati in silicone e per 60 minuti i duplicati con gel.

Durante il tempo d'indurimento lasciare **lo stampo** senza muoverlo.

Dopo l'indurimento togliere il modello con aria compressa o strumenti senza angoli acuti.

REGOLA: La forma del duplicato in gelatina deve essere ben asciutta e a temperatura ambiente

REGOLA: La riduzione della quantità totale di liquido riduce la frizione della lega e rende il colato di ganci più lisci.

Prima di iniziare la lavorazione sul modello di rivestimento ottenuto, questo deve essere seccato per:

- asciugare il modello per max. 5 minuti a ca. 140 °C se ottenuto da duplicato in silicone
- asciugare il modello per 25 minuti a ca. 170 °C se ottenuto da duplicato in gelatina (il modello ottenuto da duplicato in gelatina può essere anche indurito per 2 secondi in apposito bagno)
- Si consiglia di applicare sulle superfici del modello il **580-0001 COLLANTE UNIVERSALE YETI**
In particolare se dovranno essere applicati dei preformati in plastica.

REGOLA: Tempo di asciugatura di un duplicato in silicone **5 minuti a 140 °C**
Tempo di asciugatura di un duplicato in gelatina **25 minuti a 170 °C**

REGOLA: Per un cilindro **400 g Polvere : 84 ml Liquido**

Fissare il modello di rivestimento nel cilindro e colare il rivestimento con vibrazione media.

Lasciare indurire per 30 minuti o, con il metodo "speed", per 20 minuti.

Il cilindro deve essere coperto con un panno umido. Dopo l'indurimento del rivestimento lisciare la parte superiore e inferiore del cilindro prima di inserirlo nel forno cottura.

Dokument:	Erstellt am/von:	geändert am/von:	Revision:	freigegeben am/von:	Seitenzahl:
BA	25.06.2013/TB	25.03.2019/CJ	1	25.03.2019/TB	Seite 1 von 2

Istruzioni d'Uso

REGOLA: Tempo di indurimento nel metodo tradizionale 30 minuti
Tempo di indurimento nel metodo Speed 20 minuti

Procedimento di Preriscaldamento

Riscaldamento del forno secondo il tipo di lega:

850°C	Temperatura generale di preriscaldamento finale
850-900°C	Temperatura massima, secondo il produttore della lega

REGOLA: con la tecnica di fusione sotto vuoto la temperatura finale deve essere elevata di 50°C;
con modelli ottenuti da duplicati in gelatina si sconsiglia la fusione rapida (*speed*).

Preriscaldamento a Tappe	Tempo	°C/Min.
Riscaldare a 280°C		3°C/min.
fermare la temp. a 280°C	x 20 min.	
280°C a 580°C		6-8°C/min.
fermare la temp. a 580°C	x 20 min.	
580°C fino 850°C		8-10°C/min.
fermare alla temp. finale	x 40 min.	

Metodo Speed mettere il cilindro in forno a 800 °C e se è necessario elevare la temperatura fino a un massimo di 850-900 °C.
Lasciare alla temperatura finale per 40 minuti.

REGOLA: Secondo il numero di cilindri in forno, il mantenimento alla temperatura finale deve essere prolungata per 20 minuti per ciascun cilindro!

Mantenimento in Magazzino (Stoccaggio)

La polvere e il liquido devono essere mantenuti in un magazzino a temperatura ambientale (21°C).

Ad una temperatura di 5°C, il liquido si cristallizza e non può essere più utilizzato.

COBAVEST polvere e COBAVEST liquido possono essere mantenuti per 24 mesi.

CONFEZIONI

940-0200	COBAVEST® Polvere	- 20 kg /100 x 200g)
942-0000	COBAVEST® + Liquido	- 20 kg (100 x 200g) incluso Liquidi 1000ml standard
941-1000	COBAVEST® Liquido	- 1000 ml

REGOLA: Si raccomanda di utilizzare esclusivamente il liquido COBAVEST®.
In generale la riduzione di liquido COBAVEST® consente l'aumento della frizione fra metalli.

FUSIONE

La tecnica di fusione rimane quella abitualmente utilizzata, indipendentemente che venga effettuata con centrifuga e cannello a fiamma, con fonditrice a induzione (con o senza sottovuoto).

La fusione della lega deve essere completata subito dopo aver tolto il cilindro dal forno di preriscaldamento.

La fusione della lega deve essere effettuata seguendo le indicazioni del produttore.

RAFFREDDAMENTO

Lasciare raffreddare il cilindro con il cono di colata rivolto verso l'alto per favorire un raffreddamento più veloce di COBAVEST. Togliere la muffola dopo ca. 30 minuti. Per il contenuto di quarzo e cristobalite è consigliabile bagnare il rivestimento prima di toglierlo dal cilindro.

RACCOMANDAZIONI IMPORTANTI

Tutte le presenti informazioni sono corrispondenti al livello tecnologico sviluppato 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 effettuate al di fuori del suo controllo.

Cobavest		Powder/Polvere/Polvo	H2O dest.	Liquid	Total
Model/Duplicato	Gel/Gelatine/	200 g	10 ml/10g	29 ml/35g	39 ml/45g
Muffel/Cylindre/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	12.06.2006/TB	25.03.2019/CJ	1	25.03.2019/TB	Seite 2 von 2