

# Kiero Vest-Speed – Gebrauchsanweisung

## Spezialeinbettmasse für Aufbrennlegierungen, Edelmetall und edelmetallfreie Legierungen

**Kiero Vest-Speed** ist eine neue weiterentwickelte Silicat-phosphatgebundene, graphitfreie Spezialeinbettmasse für die gesamte DentallegierungspaLETTE, sowohl für den kalten, als auch für den heißen Ofen. Kiero Vest-Speed ist durch die spezielle Zusammensetzung von ausgesuchten Rohstoffen besonders präzise und doch robust sowie unempfindlich gegenüber den verschiedensten Anforderungen und Einflüssen die in der Zahntechnik üblich sind.

- Mischungsverhältnis: 13-14 ml **Kiero Vest-Liquid**: 60 g Pulver **Kiero Vest-Speed**  
 36-38 ml **Kiero Vest-Liquid**: 160 g Pulver **Kiero Vest-Speed**  
 22-24 ml **Kiero Vest-Liquid**: 100 g Pulver **Kiero Vest-Speed**
- Verarbeitung: Flüssigkeit in den Mischbecher geben, Pulver zufügen und von Hand kräftig durchspachteln. Unter Vakuum mind. **75 - 90 Sekunden !!!** rühren.
- Vorwärmen kalter Ofen: Die Muffel in den kalten oder 150 - 200°C warmen Ofen stellen und auf :270 - 280°C hoch heizen (Wachs austreiben) 20 - 30 Min. halten, dann auf 570 - 580°C hoch heizen 20 - 30 Min. halten, dann kann auf Endtemperatur aufheizen. Die Endtemperatur, je nach Muffelgröße, mind. 30 - 45 Min. halten. Beim kalten Ofen, sollte mit Druckeinbettung (1 - 1,5 Bar) gearbeitet werden
- Heißer Ofen: Kiero Vest-Speed kann bereits unmittelbar nach dem Abbinden **12 - 15 Min. nach dem Zusammenschütten von Pulver & Flüssigkeit** in den heißen Ofen ( max. 820°C) gestellt werden. **Bitte beachten Sie hierbei, dass die Muffel unbedingt noch heiß sein muss!!!** Dann ca. 15 Min. warten und auf Endtemperatur gehen, Endtemperatur 60 - 90 Min. halten. Diese Methode ist besonders bei kleinen Gussstücken von großer Zeitersparnis. Bei aufwendigen Konstruktionen sollte man die geregelte Methode vorziehen. Sollte die Muffel bereits abgekühlt sein (**nach 20 bis max. 25 Min. nach dem Anrühren**), stellen Sie die Muffel in einen ca. 500°C heißen Ofen. Diese Temperatur 15 - 20 Min. halten und dann auf Endtemperatur hoch heizen. Je nach Muffel 30 - 60 Min halten.
- Empfohlene Gießtemperatur: EM oder EM-reduzierte Legierungen: 700 - 850°C  
 Palladiumbasis, NEM-Legierungen: 860 - 950°C  
**Bitte beachten Sie hierbei die Angaben des Legierungsherstellers.**
- Ausbetten: Muffel langsam abkühlen lassen ( nicht im Wasserbad), da sonst die Oxydschicht am Metall anhaftet! Vorsichtig mit einer Gipsschere oder Einbettmassenzange ausbetten, dann mit Feinstrahlmittel abstrahlen.
- Sicherheitshinweise: Einbettmassen sind quarzhaltig, daher den Staub nicht einatmen (Silikosegefahr). Vor der Ausbettung die Muffel wässern oder unter Wasser ausbetten. Weitere Hinweise im Sicherheitsdatenblatt, in Unfallverhütungsvorschriften VBG 119 sowie technischen Regeln Arbeitsstoffe 508. Bei der Verarbeitung von Anmischflüssigkeit für Einbettmassen folgendes beachten: Bei Berührung mit der Haut sofort mit Wasser und Seife abwaschen, bei Berührung mit den Augen sofort mit Wasser abspülen und eventuell einen Arzt konsultieren. Die Einbettmassenflüssigkeiten sind alkalisch.

### Expansionswerte (bei 18°C - 22°C)

Konzentration-Liquid	Abbinde-Expansion	Thermische-Expansion	Gesamt-Expansion
100 %	1,6 – 1,8 %	1,2 %	2,8 – 3,0 %
75 %	0,7 - 1 %	1,2 %	1,9 – 2,2 %
50 %	0,5 – 0,6 %	1,1 %	1,6 – 1,7 %

### Empfohlene Verdünnungswerte für Kiero Vest-Liquid

EM-Legierungen: Inlay, Kronen, Brücken, etc.	65% - 85%
Palladiumbasis, Goldreduzierte Aufbrennlegierungen	80% - 90%
NEM-Legierungen: Kronen, Brücken, Teleskope	95% - 100%

Verdünnungsangaben sind nur Empfehlungen und können individuell Ihren Ansprüchen angepasst werden. Bei Verdünnung des 100% Kiero Vest-Speed-Liquid, steht Ihnen die Dosierflasche zur Verfügung. Es sollte immer destilliertes Wasser verwendet werden.

- Wichtiger Hinweis: Kiero Vest-Speed nicht mit gipshaltigen Materialien in Verbindung bringen.  
 Lagerstabilität: Kiero Vest-Speed kann in trockenen und frostfreien Räumen mind. 8 Monate gelagert werden.