

# Henry Schein Vest™

Investment material for crown and bridgework for all alloys. Suitable for pressable ceramic as well as for use in speed and conventional technique

## Mixing ratio

Powder : Liquid 100 g : 24 - 26 ml  
Powder : Liquid 160 g : 39 - 41 ml

Concentrate mixtures for metal rings and ringless casting:	100g	160g
* 50 % Onlays, inlays, conicals crowns	12 liq + 12H <sub>2</sub> O	20 liq + 19H <sub>2</sub> O
* 65 % Gold castings, crowns and bridges	16 liq + 8H <sub>2</sub> O	25 liq + 14H <sub>2</sub> O
* 75 % Secondary parts and baked ceramics	18 liq + 6H <sub>2</sub> O	29 liq + 10H <sub>2</sub> O
* 100 % Non-ferrous metal alloys (non precious alloys)	24 liq	39 liq

The concentrate admixture figures are for guidance only - they depend on the type of alloy being used.

## Processing

- Measure Liquid/Powder and mix thoroughly for 30 sec
- Agitate under vacuum for 1 min
- Maintain the vacuum for another 30 sec

Adjust to the lowest agitation setting while pouring. After finishing, no further agitation is required.

## Processing time approx. 5 min

If using metal rings: line with ring liner as follows:

Muffle sizes 1 and 3: 1 insert  
Muffle size 6: 2 inserts

Casting without rings: use a packing which is smooth on the inside. Overlapping edges should be greased with vaseline.

## Speed casting alloys

### Preheating for 25 – 30 min.

After casting, the muffle should be place inside the oven at a temperature of 850-900°C.

## Important

When using ovens with floor heating, make sure there is sufficient clearance (approx. 1 cm) between the mould and the floor plate

## Preheating times

Muffle size	1	35 min
	3	45 min
	6	60 min

In each case at final temperature. For each additional ring increase the preheating time for another 10 minutes.

## Over night heating alloys

During the heating over night the liquid concentration should be reduced by 5% to 10%, according to alloy and application, as the full setting expansion is reached.

## Burnout

After hardening place the mould into the cold oven. At 290°C and 580°C the temperature should be maintained for 30 - 45 minutes, depending on the size and the number of the moulds. Hold the final temperature, recommended for the alloys, 30 - 45 minutes.

## Heating rate

app. 3 - 5 °C/min

## Maximum temperature: 1200 °C

Cast without delay.

Also suitable to pressable ceramics.

# Henry Schein Vest™

Material de revestimiento para fundición rápida en técnica de coronas y puentes dentales. Válido para cerámica presable así como para técnica rápida y convencional.

## Proporción de mezcla

Powder : líquido 100 g : 24 - 26 ml  
Polvo : líquido 160 g : 39 - 41 ml

Proporciones de aleación para anillos de metal y fundición sin anillo:	100g	160g
* 50 % onlays, inlays, coronas cónicas.	12 liq + 12H <sub>2</sub> O	20 liq + 19H <sub>2</sub> O
* 65 % fundiciones de oro, coronas y puentes.	16 liq + 8H <sub>2</sub> O	25 liq + 14H <sub>2</sub> O
* 75 % partes secundarias y cerámica aplicada por fusión.	18 liq + 6H <sub>2</sub> O	29 liq + 10H <sub>2</sub> O
* 100 % aleaciones de metales no preciosos.	24 liq	39 liq

Las indicaciones relativas a la proporciones de aleación son valores de referencia y dependen del tipo de aleación.

## Elaboración

- Preparar el líquido y mezclarlo con el polvo durante 30 segundos.
- Agitar 1 minuto bajo vacío
- Mantener al vacío durante 30 segundos más

Lenar la mufía escogiendo la velocidad de vibración más baja. Una vez que la mufía esté llena, no seguir sometiéndola a vibración.

## Tiempo de elaboración aprox. 5 minutos

Si se emplean anillos de metal, deben utilizarse protectores de fibra de vellón:

Para mufías de tamaño 1 y 3: 1 protector de vellón  
Para mufías de tamaño 6: 2 protectores de vellón

Si no se emplean anillos, usar un envoltorio suave por dentro. Engrasar los cierres con vaselina.

## Para aleaciones rápidas

### Pre calentamiento: Unos 25-30 minutos

Después, la mufía se puede colocar en el horno precalentado a 850-900° C.

## Atención

En caso de emplear un horno con suelo de calor, procurar que exista suficiente distancia (aprox. 1 cm) entre el molde y la placa del suelo.

## Tiempos de precalentamiento

Tamaño de la mufía 1	35 minutos
Tamaño de la mufía 3	45 minutos
Tamaño de la mufía 6	60 minutos

En todos los casos indicados, es el tiempo para alcanzar la temperatura final. Por cada protector adicional incrementar el tiempo de precalentamiento en 10 minutos más.

## Pre calentamiento nocturno

Durante el calentamiento nocturno la concentración de líquido debe reducirse entre un 5% y un 10%, de acuerdo con la mezcla y aplicación, hasta conseguir la expansión completa.

## Pre calentamiento

Después del endurecimiento poner el molde en horno frío. La temperatura debe mantenerse entre 290°C y 580°C durante 30 - 45 minutos, dependiendo del tamaño y número de moldes. Mantener la temperatura más elevada, en el caso de aleaciones, los 30 - 45 minutos.

## Tasa de calentamiento

aprox. 3 - 5 °C/min

Temperatura máxima: 1200 °C. Sin retraso.

También adecuado para la cerámica presable.

# Henry Schein Vest™

Revêtement universel pour toutes les techniques de prothèses fixées

Technique à enfournement classique ou rapide pour couronnes, bridges et céramique pressée.

## Rapport de mélange

Poudre : liquide 100 g : 24 à 26 ml  
Poudre : liquide 160 g : 39 à 41 ml

Dosages concentrés pour mises en revêtement avec ou sans cylindre	100g	160g
* 50 % pour onlays, inlays, couronnes coniques	12 liq + 12H <sub>2</sub> O	20 liq + 19H <sub>2</sub> O
* 65 % pour coulée d'or, couronnes et bridges	16 liq + 8H <sub>2</sub> O	25 liq + 14H <sub>2</sub> O
* 75 % parties secondaires et céramométalliques	18 liq + 6H <sub>2</sub> O	29 liq + 10H <sub>2</sub> O
* 100 % pour alliages non précieux	24 liq	39 liq

Les mélanges concentrés constituent des valeurs indicatives qui dépendent du type d'alliage.

## Mise en oeuvre

- Verser le liquide dans un récipient.
- Ajouter la poudre
- Mélanger manuellement pendant 30 secondes.
- Malaxer sous vide pendant 1 minute.
- Maintenir le vide durant 30 secondes.

Le remplissage du cylindre s'opère sur vibreur à puissance minimum. Une fois le cylindre rempli, stopper le vibreur.

## Temps de manipulation : 5 min. environ

En cas d'utilisation de cylindre en métal, revêtir de garniture :

Cylindre de 1 à 3 : 1 couche de garniture  
Cylindre 6 : 2 couches de garniture

Pour une mise en revêtement sans cylindre, il convient d'utiliser un moule dont la paroi intérieure est lisse. Les arrêtes chevauchantes, par exemple les manchettes magnétiques, devront être enduites de vaseline.

## Technique d'enfournement rapide

### Préchauffage

25-30 minutes après le mélange, le cylindre peut être placé dans un four chauffé à 850°C - 900° C

## ATTENTION !

Il est conseillé de placer les cylindres sur des plaques réfractaires

**Temps de préchauffage:** Cylindre 1 au moins 35 min.  
3 au moins 45 min.  
6 au moins 60 min.

à chaque fois à température finale. Il faut compter un temps de préchauffage de 10 minutes de plus pour chaque cylindre supplémentaire

## Technique d'enfournement classique

Etant donné que dans la technique d'enfournement classique, l'expansion de prise intégrale est obtenue, la concentration de liquide devrait être réduite de 5 % à 10 % en fonction du type d'alliage et du travail.

## Préchauffage

Mettez le cylindre après durcissement dans le four froid. Un premier palier à 290° C et un second palier à 580° C est nécessaire pendant 30 à 45 minutes (cela dépend de la grandeur et du nombre de cylindres). Après, continuez à chauffer jusqu'à la température finale (suivant l'alliage) et maintenez la température finale pendant 30 à 45 minutes.

## Vitesse de chauffage

Environ 3 à 5° C par minute (en montée linéaire du four).

Température finale maximale: 1.200 °C.

Mode d'emploi valable également pour le travail de la ceramique pressée

## Henry Schein Vest™

Einbettmasse für Kronen- und Brücken für alle Legierungen. Geeignet für die Presskeramik- sowohl für die Speed- als auch für die konventionelle Aufheizmethode

### Mischungsverhältnis

Pulver : Liquid 100 g : 24 - 26 ml  
Pulver : Liquid 160 g : 39 - 41 ml

### Konzentratmischungen für Metallringe und ringloses Gießen: 100g 160g

* 50% Onlays, Inlays, Konuskronen	12 liq + 12H:O	20 liq + 19H:O
* 65% Goldguß, Kronen und Brücken	16 liq + 8H:O	25 liq + 14H:O
* 75% Sekundärteile und Aufbrennkeramik	18 liq + 6H:O	29 liq + 10H:O
* 100% NEM Legierungen	24 liq	39 liq

Konzentrationsabmischungen sind von Richtwerten und vom Legierungstypen abhängig.

### Verarbeitung

- Pulver und Flüssigkeit (Liquid) abmessen und für 30 Sek. kräftig durchmischen  
- 1 Minute - unter Vakuum – durchmischen  
\* Vakuum für weitere 30 Sekunden halten

Die Befüllung der Gußmuffel erfolgt auf der niedrigsten Rüttelstufe. Nach Beendigung des Vorganges, wird die Großmuffel nicht mehr nachgerüttelt.

### Verarbeitungszeit ca. 5 Min.

Bei Nutzung von Metallmuffeln, bitte diese mit Vlies ausstatten:

Muffelgröße 1 u 3: 1 Vlieseinlage  
Muffelgröße 6: 2 Vlieseinlagen

Ringlose Nutzung: auf der Innenseite sollte eine glatte Manschette benutzt werden. Überlap-  
pende Kanten - z.B. bei Magnetmanschetten - mit Vaseline einfetten.

### Schnellgußtechnik Legierungen

Vorwärmzeit – 25 – 30 Minuten

Nach dem Anrühren kann die Gußmuffel in den 850-900 °C heißen Ofen gestellt werden.

### Achtung

Öfen mit Bodenheizung: bitte immer genügenden Abstand (ca. 1 cm) zwischen Muffel und Bodenplatte zu sorgen.

### Vorwärmzeiten

Muffelgröße 1	min. 35 Min.
3	min. 45 Min.
6	min. 60 Min.

jeweils bei Endtemperatur. Für jede weitere Muffel muß die Vorwärmzeit um 10 Minuten verlängert werden

### Übernachtvorwärmung Legierungen

Da bei der Übernachtechnik die volle Abbindeexpansion erreicht wird, sollte je nach Legierungstyp und Arbeit, die Liquidkonzentration um 5% - 10% reduziert werden.

### Vorwärmen

Nach Aushärtung die Muffel in den kalten Ofen stellen und bei 290 °C und bei 580 °C ist, je nach Muffelgröße und -anzahl, eine Haltezeit von 30 - 45 Min. erforderlich.  
Die legierungsabhängige Endtemperatur ebenfalls 30 - 45 Minuten halten.

### Aufheizgeschwindigkeit

ca. 3 - 5 °C/Min. bei linearer Ofensteuerung.

### Maximale Endtemperatur 1200° C

Zügig gießen, Gußverzögerungen vermeiden!

### Ebenfalls für Presskeramik geeignet.

## Henry Schein Vest™

Rivestimento universale a base fosfatica per ponti e corone. Idoneo per la tecnica di preriscaldamento rapido o convenzionale

### Proporzioni di miscelazione

Polvere : liquido 100 g : 24 - 26 ml  
Polvere : liquido 160 g : 39 - 41 ml

### Regolazione dell'espansione per cilindri metallici e cilindri ad espansione libera: 100g 160g

* 50% onlay, inlay, corone coniche	12 liq + 12H:O	20 liq + 19H:O
* 65% ponti, corone e oro-resina	16 liq + 8H:O	25 liq + 14H:O
* 100% Lega per metallo-ceramica, corone telescopiche e leghe non preziose	24 liq	39 liq

Le miscelazioni di concentrato sono valori indicativi e dipendono dal tipo di lega.

### Preparazione del rivestimento

- Preparare il liquido  
- Versare la polvere.  
- Impastare vigorosamente per 30 secondi.  
- Miscelare sottovuoto per 1 minuto.  
- Mantenere sottovuoto per altri 30 secondi.  
Versare il rivestimento all'interno del cilindro.

### Tempo di lavorazione ca. 5 min.

Prima di versare il rivestimento preparare i cilindri con fibra priva di amianto.  
Con cilindro misura 1x e 3x : 1 strato di fibra  
Con cilindro misura 6x: 2 strati di fibra  
E' possibile anche utilizzare cilindri per fusione ad espansione libera.

### Preriscaldamento rapido

Dopo un'attesa di 30 minuti inserire il cilindro nel forno preriscaldato a 900 °C.

### Velocità di riscaldamento

ca. 3 - 5 °C/min. salita della temperatura.

### Temperatura finale 1200° C

### Attenzione

A temperatura finale raggiunta mantenere i cilindri nel forno per:

Misura 1x	25 min.
3x	35 min.
6x	45 min.

### Preriscaldamento durante la notturno

Poiché con la tecnica notturna si raggiunge la piena espansione di presa, a seconda del tipo di lega e di lavoro da eseguire, si dovrebbe ridurre la concentrazione di liquido del 5% - 10%.

### Preriscaldamento convenzionale

Dopo l'indurimento, inserire il cilindro nel forno freddo. Portare il forno alla temperatura di 290°C e mantenere il cilindro nel forno per circa 30-45 min. (a seconda della misura del cilindro); proseguire portando il forno a 580°C e mantenere il cilindro nel forno per circa 30-45 min. (a seconda della misura del cilindro); ultimare portando il forno a 1200° C (temperatura finale) e mantenere il cilindro nel forno per circa 30-45 min. (a seconda della misura del cilindro).

HENRY SCHEIN®

# HENRY SCHEIN VEST™

Universal investment for C&B work,  
Alloys and Pressable.

## INSTRUCTIONS FOR USE

Revestimiento universal para cualquier técnica de aleación.

## INSTRUCCIONES DE USO

Revêtement universel pour la presse des céramiques et la coulée des alliages.

## MODE D'EMPLOI

Einbettmasse für K&B, Legierungen und Presskeramik.

## GEBRAUCHSANWEISUNG

Rivestimento universale per tutti i tipi di leghe.  
ISTRUZIONI PER L'USO



MADE IN GERMANY  
Fabricado en Alemania  
Fabriqué en Allemagne  
Hergestellt in Deutschland  
Prodotto in Germania

Distributed by:  
Distribuido por: Vertrieb durch:  
Distribué par: Distribuito da:  
HENRY SCHEIN INC.  
Melville, NY 11747 USA  
EC REP  
Henry Schein U.K. Holdings Ltd.  
Gillingham ME8 0SB U.K.