

## ELITE VEST PLUS DE

**Zusammensetzung**

Phosphatgebundene, kohlenstofffreie Universal-Präzisionsinbettmasse für Kronen, Brücken und Presskeramik. Kompatibel mit Nichtedelmetall- und Edelmetalllegierungen (mit Ausnahme von Titan) sowie Presskeramik. Geeignet für die schnelle und die Übernacht-Vorwärmtechnik.

Technische Daten	
- Verhältnis Puder/Flüssigkeit (Elite Vest Liquid)	100 g/24-26 ml
- Dauer manuelle Vormischung	15 -30*
- Dauer Vakuummischung (320 U/min)	60*
- Dauer der Aufrechterhaltung des Vakuums nach dem Mischen	15 -30*
- Verarbeitungszeit (20-23 <span> </span> °C)	6'
- Zeit zwischen Beginn des Mischvorgangs und Hineinstellen in den Ofen	23 -25'
- Ideale Verarbeitungs <span>temperatur</span>	20-23 <span> </span> °C
- Lagertemperatur der Flüssigkeit (Elite Vest Liquid)	> 5 <span> </span> °C
- Maximale Vorwärm <span>temperatur</span>	1200 <span> </span> °C

Die angegebenen Zeiten können je nach Material und Zimmertemperatur variieren. Hohe Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit und lassen das Material schneller aushärten.

**Hinweise**

Geeignet für das Gießen von Kronen und Brücken aus Grund- und Edelmetalllegierungen sowie Presskeramik (mit Ausnahme von Titan) mit oder ohne Gussring.

Zuordnung: UNI EN ISO 15912

Typ 1, Klasse 1,2

**Anmischflüssigkeit**

Elite Vest Liquid 1000ml (Universalflüssigkeit für Elite Vest Einbettmassen)

**Aufbewahrung**

Bewahren Sie das Produkt an einem belüfteten Ort, geschützt vor Licht und bei der empfohlenen Lagertemperatur auf:

- Elite Vest Plus 18-22°C (max. 40°C)
- Elite Vest Liquid 18-22°C (min. 5°C)

Achtung: Elite Vest Liquid kann gefrieren, wenn es Temperaturen unter 2°C/36°F ausgesetzt wird. Wenn das Produkt gefroren war, darf es nicht mehr verwendet werden.

### GEBRAUCHSANWEISUNG

**Die Verwendung von Elite Vest Plus mit Metalllegierungen**

**Dosierung**

100 g Elite Vest Plus: 24-26 ml Elite Vest Liquid

160 g Elite Vest Plus (Beutel) 39-41 ml Elite Vest Liquid

Wir empfehlen die Verwendung eines Messbechers für die Dosierung von Elite Vest Liquid.

Hinweis: Bei langsamer Vorwärmung reduzieren Sie die Konzentration der Flüssigkeit entsprechend der Legierung und der Anwendung um 5 bis 10 %.

**Mischverhältnis**  
**Elite Vest Liquid – empfohene Konzentration für einen 160-g-Beutel: 40 ml Flüssigkeit** (betrachten Sie den Wert als Richtwert).

		Kronen und Brücken aus Wachs	Teilkronen aus Wachs, Inlays, Onlays	Teleskopkronen aus Kunststoff			
		Flüssigkeitskonzentration	Flüssigkeitskonzentration	Flüssigkeitskonzentration			
		65%	26ml	50%	20ml	75%	30ml
Hochgoldhaltige Legierungen	Flüssigkeit Destilliertes Wasser	14ml	20ml				10ml
Goldreduzierte Legierungen	Flüssigkeit Destilliertes Wasser	70%	28ml	60%	24ml	85%	34ml
Palladiumlegierungen	Flüssigkeit Destilliertes Wasser	75%	30ml	65%	26ml	95%	38ml
Nichtedelmetalllegierungen	Flüssigkeit Destilliertes Wasser	100%	40ml	90%	36ml	100%	40ml
			0ml		4ml		0ml

**Allgemeine Angaben zur Konzentration von General Elite Vest Liquid pro Beutel und bei Verwendung von Metalllegierungen** (betrachten Sie den Wert als Richtwert).

% Flüssigkeitskonzentration	160 g Puder		320 g Puder		480 g Puder	
	Flüssigkeit ml	Destilliertes Wasser ml	Flüssigkeit ml	Destilliertes Wasser ml	Flüssigkeit ml	Destilliertes Wasser ml
100%	40	-	80	-	120	-
95%	38	38	38	2	76	4
90%	36	4	72	8	108	12
85%	34	6	68	12	102	18
80%	32	8	64	16	96	24
75%	30	10	60	20	90	30
70%	28	12	56	24	84	36
65%	26	14	52	28	78	42
60%	24	16	48	32	72	48
55%	22	18	44	36	66	54
50%	20	20	40	40	60	60

**Anmischen**

Messen Sie die gewünschten Mengen von Elite Vest Plus und Elite Vest Liquid ab, und geben Sie dann erst die Flüssigkeit und anschließend das Pulver in eine Schüssel. Mischen Sie beide von Hand mit einem Spatel für 15-30“. Verrühren Sie die Mischung dann 1´ lang mit einem Vakuummischgerät (wir empfehlen Zhermack Elite Mix). Erhalten Sie das Vakuum nach Abschluss des Mischvorgangs noch für weitere 15-30“ aufrecht, bevor Sie das Produkt entnehmen und verwenden. Hinweis: Vergewissern Sie sich, dass das Mischgerät das Vakuum korrekt erzeugt.

**Verarbeitung**

Verwenden Sie Zylinder aus Metall oder Silikon. Bei Zylindern aus Metall empfehlen wir das Einsetzen von 1 Expansionsrohr mit Vaseline (2 Rohre für X6 und X9 Zylinder). Befüllen Sie den Zylinder langsam mit Elite Vest Plus, um die Bildung von Blasen zu vermeiden. Verwenden Sie einen Frequenzrüttler, um die Glätte der Einbettmasse zu verbessern.

Hinweis: Für X9 Zylinder ist die schnelle Vorwärmtechnik nicht zu empfehlen

**Schnelle Vorwärmtechnik**

Wenn die Mischung erstarrt ist (23-25‘ nach Beginn des Mischvorgangs), rauen Sie die Oberfläche der Einbettmasse auf, bevor Sie mit dem Vorwärmen beginnen. Legen Sie sie dann in den Ofen, den Sie zuvor bereits auf die Endtemperatur vorgeheizt haben (850 - 900 °C).

Hinweis: Bei Goldlegierungen (Au) lassen sich mit einer Vorwärmtemperatur zwischen 700 und 750 °C Ergebnisse von besserer Qualität erzielen, wenn Sie den Einbettzylinder zuerst auf 850 - 900 °C vorheizen und die Ofentemperatur dann auf 700-750 °C verringern.

Zeit bis Erreichen der Endtemperatur:

Zylinder	Position	Die angegebenen Zeiten gelten für nur einen Zylinder. Wenn mehrere Zylinder gleichzeitig vorgewärmt werden, empfehlen wir, die Zeit um 10‘ pro zusätzli­chen Zylinder zu verlängern.
X1	35‘	
X3	45‘	
X6	60‘	

**Übernacht-Vorwärmtechnik**

Bei langsamer Vorwärmung reduzieren Sie die Konzentration der Flüssigkeit entsprechend der Legierung und der Anwendung um 5 bis 10 %.

Wenn die Mischung erstarrt ist (25-30“ nach Beginn des Mischvorgangs), rauen Sie die Oberfläche des Einbettzylinders auf, bevor Sie mit dem Vorwärmen beginnen. Setzen Sie den Zylinder dann in den nicht vorgeheizten Ofen ein (Zimmertemperatur). Beginnen Sie mit dem mehrstufigen Programm mit den folgenden Parametern

Position	Temperatur	Haltezeit	Heizr <span>ate</span>
1	290°C	30-60‘	3-5°C (min)
2	580°C	30-45‘	
3	Endtemperatur	30-45‘	

Die angegebenen Zeiten hängen von der Art und der Anzahl der Zylinder im Ofen ab. Halten Sie sich an die empfohlene Endtemperatur für die verwendete Legierung. Maximale Vorwärmtemperatur des Rings: 1200 °C.

**Die Verwendung von Elite Vest Plus mit Presskeramik Dosierung**

100 g Puder: 24-26 ml Elite Vest Liquid

Wir empfehlen die Verwendung eines Messbechers für die Dosierung von Elite Vest Liquid und einer Präzisionswaage zum Abwiegen von Elite Vest Plus. Eine akku­rate Dosierung von Puder und Flüssigkeit ist wichtig für das Erreichen konstanter Qualitätsergebnisse.

**Hinweise**

Elite Vest Plus ist eine Universal-Einbettmasse, die auch für Presskeramik entwickelt wurde und in Kombination mit Silikon- oder Papierzylindern verwendet werden kann.

**Mischverhältnis**

Empfohlene Konzentration von Elite Vest Liquid (die angegebenen Werte sind Richtwerte und können variiert werden)

	<b>Verhältnis Puder/Flüssigkeit</b>	
<b>Zylinder</b>	<b>Flüssigkeit</b>	
Klein 100 g	24-26ml	
Mittel 200 g	48-52ml	
Groß 300 g	72-78ml	

<b>Zylinder</b>	<b>Fassungsvermögen</b>
Klein 100 g	<b>3 Wachsteile (max.)</b>
Mittel 200 g	<b>5 Wachsteile (max.)</b>
Groß 300 g	<b>8 Wachsteile (max.)</b>

**Allgemeine Angaben zur Konzentration von General Elite Vest Liquid bei Verwendung von Presskeramik** (betrachten Sie den Wert als Richtwert).

% Flüssigkeitskonzentration	Anwendung	100 g Puder		200 g Puder		300 g Puder	
		Flüssigkeit ml	Destilliertes Wasser	Flüssigkeit ml	Destilliertes Wasser	Flüssigkeit ml	Destilliertes Wasser
70%	Einzelskronen	18	7	35	15	53	22
65%		16	9	33	17	49	26
60%		15	10	30	20	45	30
55%	Inlays, Onlays	14	11	28	22	41	34
50%		13	12	25	25	38	37
45%		11	14	23	27	34	41
40%		10	15	20	30	30	45

Erhöhen Sie die Ausdehnung durch Erhöhung der Konzentration von Elite Vest Liquid in Abhängigkeit der Größe des Presslings.

**Anmischen**

Messen Sie die gewünschten Mengen von Elite Vest Plus und Elite Vest Liquid ab, und geben Sie dann erst die Flüssigkeit und anschließend das Pulver in eine Rührschüssel. Mischen Sie beide von Hand mit einem Spatel für 15-30“. Verrühren Sie die Mischung 1´ mit einem Vakuummischgerät (wir empfehlen Zhermack Elite Mix). Hinweis: Vergewissern Sie sich, dass das Mischgerät das Vakuum korrekt erzeugt.

**Verarbeitung**

Verwenden Sie Silikonzylinder, die für die Presskeramiktchnik geeignet sind und je nach der gewohnten Vorgehensweise 100, 200 oder 300 g Einbettmasse aufnehmen können. Befüllen Sie den Zylinder langsam mit Elite Vest Plus, um die Bildung von Blasen zu vermeiden. Verwenden Sie einen Frequenzrüttler, um die Glätte der Einbettmasse zu verbessern. Messen Sie die benötigte Menge Elite Vest Plus genau ab, um die erforderliche Präzision zu gewährleisten. Die Temperatur des Produktes während der Verarbeitung (siehe Tabelle der technischen Daten) ist wichtig für die Bestimmung der Zeit, Ausdehnung und Oberflächenqualität von Keramik.

**Vorwärmen**

Nach Aushärten der Einbettmasse (17-18 Minuten für 100-g-Zylinder, 18-20 Minuten für 200- und 21-23 Minuten für 300-g-Zylinder ab Beginn des Mischvorgangs und je nach Material und Zimmertemperatur) entfernen Sie die Kunststoffbasis und stellen Sie den Zylinder in den Ofen, den Sie zuvor auf die Endtemperatur von 850 °C vorgeheizt haben.

Zeit bis Erreichen der Endtemperatur im Ofen:

<b>Zylinder</b>	<b>Stationamento</b>	Die angegebenen Zeiten gelten für nur einen Zylinder. Bitte folgen Sie die Gebrauchsanweisungen des Keramikherstellers.
100 g	45‘	
200 g	60‘	
300 g	70‘	

Maximale Vorwärmtemperatur: 1200 °C.

**WICHTIGE HINWEISE:**  
Elite Vest Plus enthält Quarz und Cristobalit, das Puder darf während der Verarbeitung daher nicht eingeatmet werden. Wir empfehlen das Tragen einer Schutzmaske, die den geltenden Vorschriften entspricht (FFP 2 – EN149:2001), um Schäden an der Lunge vorzubeugen (Silikose oder Krebs).



Entfernen Sie das Puder nur dann aus der Umgebung, wenn es feucht ist.

Um die Pudemenge beim Ausbetten zu reduzieren, sättigen Sie den abgekühlten Zylinder mit Wasser.

Führen Sie das Sandstrahlen an einem Ort aus, der mit einem effizienten, für Feinstaub geeigneten Absaugsystem ausgestattet ist.

Verdünnen Sie Elite Vest Liquid immer mit destilliertem Wasser.

Elite Vest Liquid kann gefrieren, wenn es Temperaturen unter 2°C/36°F ausgesetzt wird. Wenn das Produkt geforen war, darf es nicht mehr verwendet werden. Beschaffen Sie das Produkt möglichst nicht bei extremer Kälte.

Bitte verwenden Sie zum Anmischen der Einbettmasse eine Rührschüssel, die nur zu diesem Zweck dient.

Öffnen Sie den vorheizenden Ofen während der Phase der Wachsverbrennung nicht.

Wenn Sie Ofen mit beheizten Kammern an der Basis verwenden, platzieren Sie den Zylinder mit der Einbettmasse nicht in direktem Kontakt (mindestens 1 cm entfernt).

Sämtliche in dieser Gebrauchsanleitung enthaltenen Informationen sind unverbindliche Richtwerte basierend auf der Produktkenntnis von Zhermack sowie den besten erhaltenen Laborergebnissen. Die Kombination von Elite Vest mit anderen Arten von ergänzenden Materialien bei den einzelnen Anwendungen kann zu Abweichungen bei der Verwendung und den Endergebnissen führen.

Die Garantie für Elite Vest Produkte gilt 2 Jahre ab dem Herstellungsdatum.

## ELITE VEST PLUS ES

**Composición**

Revestimiento universal sin carbono, con ligante de fosfato para para puentes y coronas y cerámica integral moldeada bajo presión. Compatible con aleaciones de metales base y preciosos (con excepción del titanio) y cerámica moldeada bajo presión. Apropriado para las técnicas de precalentamiento nocturno y veloz.

Datos técnicos	
- Relación polvo/líquido (Elite Vest Liquid)	100 g / 24-26 ml
- Tiempo de premezcla manual	15-30*
- Tiempo de mezcla en vacío (320 rpm)	60*
- Tiempo de mantenimiento del vacío después de la mezcla	15-30*
- Tiempo de fraguado (20-23 <span> </span> °C)	6'
- Tiempo para colocarle en el horno desde el inicio del mezclado	23-25*
- Temperatura ideal de uso	20-23 <span> </span> °C
- Temperatura almacenamiento líquido (Elite Vest Liquid)	> 5 <span> </span> °C
- Temperatura máxima de precalentamiento	1200 <span> </span> °C

Los tiempos indicados pueden variar según la temperatura del material y del ambiente. Las altas temperaturas reducen el tiempo de fraguado haciendo que el material se endurezca más rápidamente.

**Indicaciones**

Apropiado para la técnica con o sin anillo para el vaciado de coronas y puentes realizados con aleaciones de metales preciosos y base y cerámicas moldeadas bajo presión (salvo el titanio).

Clasificación: UNI EN ISO 15912
Tipo 1, Clase 1,2

**Líquido de mezcla**

Elite Vest Liquid 1000ml (universal para revestimientos con Elite Vest)

**Almacenamiento**

Conservar el producto en un lugar ventilado alejado de la luz y a una temperatura recomendada de:

- Elite Vest Plus 18-22°C (máx. 40°C)
- Elite Vest liquid 18-22°C (min. 5°C)

Atención: Elite Vest Liquid puede congelarse si se lo expone a temperaturas inferiores a los 2°C/36°F. Si se congela, ya no puede usarse.

### MODO DE EMPLEO:

**Utilización de Elite Vest Plus con aleaciones metálicas Dosificación**

100 g Elite Vest Plus: 24-26ml Elite Vest Liquid

160 g Elite Vest Plus (bolsa) 39-41 ml Elite Vest Liquid

Aconsejamos el uso de una taza de medición graduada para dosificar Elite Vest Liquid.

Nota: para un precalentamiento lento, reducir la concentración de líquido de 5 al 10% según la aleación y la aplicación.

**Relación de mezcla:**  
**La concentración recomendada de Elite Vest liquid para una bolsa de 160g es de 40 ml de líquido** (considerar estos datos como guía).

		Coronas y puentes de cera		Restauraciones inlays, onlays, coronas de cera parcial		Coronas de resina telescópicas	
		Concentración líquido		Concentración líquido		Concentración líquido	
Aleaciones con alto contenido en oro	Líquido	65%	26ml	50%	20ml	75%	30ml
	Agua destilada		14ml		20ml		10ml
Aleaciones con bajo contenido en oro	Líquido	70%	28ml	60%	24ml	85%	34ml
	Agua destilada		12ml		16ml		6ml
Aleaciones de paladio	Líquido	75%	30ml	65%	26ml	95%	38ml
	Agua destilada		10ml		14ml		2ml
Aleaciones de metal base	Líquido	100%	40ml	90%	36ml	100%	40ml
	Agua destilada		0ml		4ml		0ml

**Indicaciones generales de concentración de Elite Vest Liquid por bolsa usando aleaciones metálicas** (considerar estos datos como guía).

% Concentración líquido	160 g de polvo		320 g de polvo		480 g de polvo	
	ml de líquido	ml de agua destilada	ml de líquido	ml de agua destilada	ml de líquido	ml de agua destilada
100%	40	-	80	-	120	-
95%	38	38	38	2	76	4
90%	36	4	72	8	108	12
85%	34	6	68	12	102	18
80%	32	8	64	16	96	24
75%	30	10	60	20	90	30
70%	28	12	56	24	84	36
65%	26	14	52	28	78	42
60%	24	16	48	32	72	48
55%	22	18	44	36	66	54
50%	20	20	40	40	60	60

**Mezcla**

Dosificar Elite Vest Plus y Elite Vest Liquid y verter el líquido y después el polvo en un bol; mezclar manualmente con una espátula durante unos 15-30“. Después revolver la mezcla bajo vacío durante 1´ utilizando una mezcladora automática (recomendamos usar Zhermack Elite Mix). Cando se ha completado la mezcla, mantener el vacío durante otros 15-30“ antes de usar el producto. Nota: asegurarse de que la mezcladora pueda crear correctamente el vacío.

**Procesamiento**

Usar cilindros de silicona o metálicos. En el tipo metálico, recomendamos insertar 1 tubo de expansión con vaselina (2 tubos para los cilindros X6 y X9) Llenar el cilindro vertiendo lentamente Elite Vest Plus para evitar la formación de burbujas. Usar un vibrador de baja frecuencia para mejorar la suavidad del revestimiento.

Nota: para los cilindros X9 no se recomienda el proceso rápido

**Velocidad de precalentamiento**

Una vez que la mezcla está endurecida (23-25‘ después del inicio de la mezcla), raspar la superficie superior del revestimiento antes de su precalentamiento. Después colocarla en el horno precalentado a la temperatura final (850- 900 °C).

Nota: las aleaciones en oro (Au) con temperatura de precalentamiento comprendida entre 700 y750 °C permiten obtener una superficie de mayor calidad calentando, primero el revestimiento del cilindro a 850 - 900 °C y haciendo, después, descender la temperatura del horno a 700-750 °C.

Tiempo a la temperatura final:

Cilindro	Posición	Los tiempos indicados se refieren sólo a un cilindro. En caso que se precalienten contemporáneamente varios cilindros, recomendamos aumentar el tiempo en otros 10‘ para cada cilindro adicional.
X1	35‘	
X3	45‘	
X6	60‘	

**Precalentamiento nocturno**  
Para un precalentamiento lento, reducir la concentración de líquido de 5 al 10% según la aleación y la aplicación.

Una vez que la mezcla está endurecida (25-30“ después del inicio de la mezcla), raspar la superficie superior del revestimiento del cilindro antes de su precalentamiento. Después colocar el cilindro en el horno a temperatura ambiente. Iniciar el programa de etapas múltiples con los siguientes parámetros.

Posición	Temperatura	Tiempo de espera	Rendimiento térmico
1	290°C	30-60‘	3-5°C (min)
2	580°C	30-45‘	
3	Temperatura final	30-45‘	

Los tiempos indicados dependen del tipo y del número de cilindros presentes en el horno.

Observar la temperatura final recomendada para la aleación usada.

Temperatura máxima de pre-caleantamiento del anillo: 1200 °C

**Utilización de Elite Vest Plus con cerámicas integrales moldeadas bajo presión Dosificación**

100 g de polvo: 24-26ml Elite Vest Liquid

Recomendamos usar un medidor graduado para dosificar Elite Vest liquid y básculas de precisión para pesar Elite Vest Plus. Es importante una dosificación precisa del polvo y del



## ELITE VEST PLUS **IT**<sup>ⓘ</sup>

**Composizione**

Rivestimento universale di precisione a legante fosfatico senza grafite per protesi fissa. Compatibile con leghe vili, leghe preziose (escluse leghe al titanio) e ceramica pressabile. Adatto per metodi di preriscaldo rapido o lento.

Dati tecnici	
- Rapporto polvere/liquido (Elite Vest Liquid)	100 g / 24-26 ml
- Tempo di pre-miscelazione manuale	15 -30"
- Tempo di miscelazione sottovuoto (320 giri/min)	60"
- Tempo di mantenimento del vuoto dopo miscelazione	15 -30"
- Tempo di lavorazione (20-23°C)	6'
- Tempo di inserimento nel forno da inizio miscelazione	23 -25'
- Temperatura ideale di utilizzo	20-23 °C
- Temperatura di conservazione del liquido (Elite Vest Liquid)	> 5 °C
- Temperatura massima di preriscaldo	1200 °C

I tempi indicati possono variare in base alla temperatura ambiente e materiale. Le alte temperature riducono il tempo di lavorazione e accelerano l'indurimento del materiale.

**Indicazione**

Realizzazione di cilindri in rivestimento, con o senza anello in acciaio, per la fusione di protesi in leghe vili, leghe preziose e ceramica pressata (escluse leghe al titanio).

Classificazione: UNI EN ISO 15912

Tipo 1, Classe 1,2

**Liquido di miscelazione**

Elite Vest Liquid 1000ml (universale per rivestimenti Elite Vest – Zhermack)

**Conservazione**

Conservare il prodotto in locale ventilato e protetto dalla luce ad una temperatura compresa fra:

- Elite Vest Plus 18-22°C (max 40°C)
- Elite Vest liquid 18-22°C (min 5°C)

Attenzione: il liquido Elite Vest può congelare se viene esposto a temperature inferiori a 2°C/36°F. Una volta congelato il liquido non è più utilizzabile.

<b>ISTRUZIONI PER L'USO</b>

**Utilizzo di Elite Vest Plus con leghe metalliche**

**Dosaggio**

100 g Elite Vest Plus: 24-26ml Elite Vest liquid

160 g Elite Vest Plus (busta): 39-41ml Elite Vest liquid

Si consiglia di utilizzare un misurino graduato per il dosaggio di Elite Vest liquid.

Attenzione: per il metodo di preriscaldo lento ridurre da 5 a 10% la concentrazione del liquido in relazione alla lega utilizzata e applicazione.

**Rapporto di miscelazione**

**Concentrazioni Elite Vest consigliate per busta 160g e 40ml liquido** (considerate i dati indicativi e come linee guida).

		Corone e ponti in cera Inlays, Onlays	Corone parziali in cera, Inlays, Onlays	Corone telescopiche in resina		
	Concentrazione liquido	Concentrazione liquido	Concentrazione liquido	Concentrazione liquido		
Leghe Au ad alto contenuto aureo	Liquido	65% 26ml	50% 20ml	75% 30ml		
	Acqua distillata	14ml	20ml	10ml		
Leghe Au a basso contenuto aureo	Liquido	70% 28ml	60% 24ml	85% 34ml		
	Acqua distillata	12ml	16ml	6ml		
Leghe Palladiatae	Liquido	75% 30ml	65% 26ml	95% 38ml		
	Acqua distillata	10ml	14ml	2ml		
Leghe vili	Liquido	100% 40ml	90% 36ml	100% 40ml		
	Acqua distillata	0ml	4ml	0ml		

**Indicazioni di concentrazione Elite Vest Liquid per busta con l'utilizzo di leghe metalliche** (considerate i dati indicativi e come linee guida).

% di concentrazione liquido	160 g polvere		320 g polvere		480 g polvere	
	Liquido ml	Acqua distillata ml	Liquido ml	Acqua distillata ml	Liquido ml	Acqua distillata ml
100%	40	-	80	-	120	-
95%	38	38	38	2	76	4
90%	36	4	72	8	108	12
85%	34	6	68	12	102	18
80%	32	8	64	16	96	24
75%	30	10	60	20	90	30
70%	28	12	56	24	84	36
65%	26	14	52	28	78	42
60%	24	16	48	32	72	48
55%	22	18	44	36	66	54
50%	20	20	40	40	60	60

**Miscelazione**

Dopo aver dosato Elite Vest Plus e Elite Vest Liquid versare in un contenitore prima il liquido e poi la polvere e, successivamente, mescolare manualmente con una spatola per circa 15-30". Di seguito mescolare l'impasto sottovuoto per 1' con l'utilizzo di un mescolatore automatico (consigliamo Elite Mix – Zhermack). Al termine della miscelazione mantenere il vuoto per ulteriori 15-30" prima di utilizzare il prodotto. Attenzione: controllate che il mescolatore effettui il vuoto correttamente, un malfunzionamento potrebbe provocare bolle o imprecisioni nel manufatto.

**Lavorazione**

Utilizzare cilindri in acciaio con nastro di espansione ricoperto da vaselina oppure cilindri in silicone. Con l'utilizzo di cilindri in acciaio X6 e X9 è consigliato l'inserimento di 2 nastri di espansione.

Riempire il cilindro versando l'impasto di Elite Vest Plus lentamente evitando la formazione di bolle. L'uso del vibratore a bassa frequenza migliora la scorrevolezza del rivestimento.

Note: con cilindri X9 non è consigliato il processo di lavoro/preriscaldo rapido.

**Preriscaldo - Rapido**

Al termine dell'indurimento dell'impasto (23-25' da inizio miscelazione) eliminare le imperfezioni nella superficie superiore del cilindro in rivestimento. Successivamente inserire il cilindro nel forno già preriscaldato alla temperatura finale compresa fra 850 e 900°C.

Attenzione: con l'utilizzo di leghe auree (Au) aventi temperatura di preriscaldo tra 700-750°C si ottengono i migliori risultati di qualità superficiale riscaldando il cilindro di rivestimento prima da 850 - 900°C e, successivamente, diminuendo la temperatura fino a 700-750°C.

Tempo di permanenza alla temperatura finale:

Cilindro	Stazionamento	I tempi indicati si riferiscono ad un solo cilindro. Quando si preriscaldano più cilindri contemporaneamente si consiglia di incrementare il tempo di 10' per ogni cilindro aggiuntivo.
X1	35'	
X3	45'	
X6	60'	

**Preriscaldo - Lento**

Per il preriscaldo lento ridurre dal 5 al 10% la concentrazione del liquido in

relazione alla lega utilizzata.

Al termine dell'indurimento dell'impasto (25-30' da inizio miscelazione) eliminare le imperfezioni nella superficie superiore del cilindro in rivestimento. Successivamente inserire il cilindro nel forno a temperatura ambiente. Iniziare il programma a più stazionamenti seguendo i seguenti parametri

Stazionamento	Temperatura	Tempo di stazionamento	Incremento termico
1	290°C	30-60'	3-5°C (min)
2	580°C	30-45'	
3	Temperatura finale	30-45'	

I tempi indicati dipendono dal tipo e numero di cilindri presenti nel forno. Attenersi alla temperatura finale consigliata della lega utilizzata. Temperatura massima di preriscaldo del cilindro: 1200°C.

**Utilizzo di Elite Vest Plus con ceramica pressabile**

**Dosaggio**

100 g polvere: 24-26ml Elite Vest liquid

Si consiglia di utilizzare un misurino graduato per il dosaggio di Elite Vest liquid e una bilancia di precisione per pesare la polvere di Elite Vest Plus. L'accuratezza nel dosaggio di polvere e liquido è importante per ottenere risultati costanti di qualità.

**Indicazione**

Elite Vest Plus è un rivestimento universale progettato anche per la ceramica pressabile e può essere utilizzato in combinazione con cilindri in silicone o carta.

**Rapporto di miscelazione**

Concentrazioni di liquido Elite Vest consigliate (considerate i dati indicativi e come linee guida).

<b>Rapporto polvere/liquido</b>	
<b>Cilindro</b>	<b>Liquido</b>
Piccolo 100 g	24-26ml
Medio 200 g	48-52ml
Grande 300 g	72-78ml

<b>Cilindro</b>	<b>Capacità</b>
Piccolo 100 g	<b>3 elementi in cera (max)</b>
Medio 200 g	<b>5 elementi in cera (max)</b>
Grande 300 g	<b>8 elementi in cera (max)</b>

**Indicazioni generali di Elite Vest Liquid per l'utilizzo con ceramiche pressabili** (considerate i dati indicativi e come linee guida).

% di concentra-zione liquido	Applicazione	100 g polvere		200 g polvere		300 g polvere	
		Liquido ml	Acqua distillata ml	Liquido ml	Acqua distillata ml	Liquido ml	Acqua distillata ml
70%	Corone singole	18	7	35	15	53	22
65%		16	9	33	17	49	26
60%		15	10	30	20	45	30
55%		14	11	28	22	41	34
50%	Inlays, Onlays	13	12	25	25	38	37
45%		11	14	23	27	34	41
40%		10	15	20	30	30	45

Aumentare la concentrazione di Elite Vest liquid per incrementare l'espansione a seconda del pellet utilizzato.

**Miscelazione**

Dopo aver dosato Elite Vest Plus e Elite Vest Liquid versare in un contenitore prima il liquido e poi la polvere e, successivamente, mescolare manualmente con una spatola per circa 15-30". Di seguito mescolare l'impasto sottovuoto per 1' con l'utilizzo di un mescolatore automatico (consigliamo Elite Mix – Zhermack). Attenzione: controllate che il mescolatore effettui il vuoto correttamente.

**Lavorazione**

Utilizzare cilindri in silicene adatti alla tecnica per pressata della ceramica conteniti 100, 200 o 300 grammi di rivestimento seguendo le abituali procedure di lavoro. Riempire il cilindro versando l'impasto di Elite Vest Plus lentamente evitando la formazione di bolle. L'uso del vibratore a bassa frequenza migliora la scorrevolezza del rivestimento. L'accuratezza nel dosaggio e nella miscelazione di Elite Vest Plus permette di ottenere la precisione desiderata. La temperatura del prodotto durante l'utilizzo (vedi tabella dati tecnici) è un fattore importante per determinare tempo, espansione e qualità superficiale della ceramica.

**Preriscaldo**

Al termine dell'indurimento del rivestimento (17-18 minuti per cilindro 100 g, 18-20 minuti per cilindri 200g, 21-23 minuti per 300g da inizio miscelazione), rimuovere la base in plastica e inserire il cilindro nel forno già preriscaldato alla temperatura finale di 850°C.

Tempo di permanenza alla temperatura finale:

Cilindro	Stazionamento	I tempi indicati si riferiscono ad un solo cilindro. Consigliamo di seguire le istruzioni d'uso del produttore della ceramica.
100 g	45'	
200 g	60'	
300 g	70'	

Temperatura massima di preriscaldo 1200°C.

Attenersi alle comuni procedure di lavoro o alle istruzioni d'uso della ceramica utilizzata per le fasi di pressatura, raffreddamento e smuffolatura.

**OSSERVAZIONI IMPORTANTI:**

Elite Vest Plus contiene Quarzo e Cristobalite, evitare di inalare la polvere durante l'utilizzo. Si consiglia di indossare una mascherina protettiva a norma (tipo FFP 2 – EN149:2001) per evitare danni ai polmoni (silicosi o cancro).



Eliminare la polvere dall'ambiente soltanto quando è bagnata.

Per ridurre la quantità di polvere durante la smuffolatura saturare d'acqua il cilindro una volta raffreddato.

Esegure la fase di sabbiatura in ambiente dotato di impianto d'aspirazione efficiente e adatto alle polveri sottili.

Diluire Elite Vest liquid utilizzando sempre acqua distillata.

Elite Vest Plus può congelare se viene esposto a temperature inferiori a 0°C/32°F. In caso di congelamento il liquido non è più utilizzabile. Evitare di approvigionare il prodotto nelle stagioni estremamente fredde.

E' consigliato l'utilizzo di contenitori di miscelazione dedicati esclusivamente ai rivestimenti.

Durante la fase di combustione della cera evitare di aprire il forno preriscaldo.

Utilizzando forni con camera riscaldata alla base evitare di posizionare il cilindro di rivestimento a contatto diretto con la stessa (separare almeno 1 cm).

Tutte le informazioni riportate in queste istruzioni d'uso sono da considerarsi indicative e si basano sulla conoscenza del prodotto da parte di Zhermack in relazione ai migliori risultati di laboratorio ottenuti. L'abbinamento di Elite Vest con materiali complementari di diverso tipo, nelle molteplici applicazioni, può generare diversità di utilizzo e nel risultato finale.

La garanzia dei prodotti Elite Vest è 2 anni dalla data di produzione.

## ELITE VEST PLUS **EN**<sup>ⓘ</sup>

**Composition**

Phosphate bonded, carbon free precise universal investment for crown & bridge and pressable ceramic. Compatible with base- and precious metal alloys (except titanium) and pressable ceramic. Suitable for speed and overnight pre-heating technique.

Technical data	
- Powder/Liquid ratio (Elite Vest Liquid)	100 g / 24-26 ml
- Manual pre-mixing time	15 -30"
- Vacuum mixing time (320 rpm)	60"
- Vacuum maintaining time after mixing	15 -30"
- Processing time (20-23 °C)	6'
- Time for placing it in the furnace from mixing start	23 -25'
- Ideal usage temperature	20-23 °C
- Liquid storage temperature (Elite Vest Liquid)	> 5 °C
- Maximum pre-heating temperature	1200 °C

The indicated times may vary according to material and room temperature. High temperature reduces processing time and makes the material harden faster.

**Indications**

Suitable for ring and ring-less technique for casting crown and bridge made of base - and precious-metal alloys and pressable ceramics (except titanium).

Classification: UNI EN ISO 15912

Type 1, Class 1,2

**Mixing liquid**

Elite Vest Liquid 1000ml (universal for Elite Vest investment)

**Storage**

Store the product in a ventilated place away from light and at suggested temperature of:

- Elite Vest Plus 18-22°C (max 40°C)
- Elite Vest liquid 18-22°C (min 5°C)

Warning: Elite Vest liquid may freeze if exposed to temperatures below 2°C / 36°F. Once it freezes it can no longer be used.

<b>INSTRUCTIONS FOR USE</b>

**Using Elite Vest Plus with metal alloys**

**Dosage**

100 g Elite Vest Plus: 24-26ml Elite Vest Liquid

160 g Elite Vest Plus (bag) 39-41 ml Elite Vest Liquid

We recommend using a graduated measuring cup to dose Elite Vest liquid.

Note: for slow pre-heating, reduce the concentration of the liquid from 5 to 10% according to the alloy and application.

**Mixing ratio**

**Elite Vest liquid concentration recommended for a 160 g bag 40 ml liquid** (consider the data as a guideline).

		Wax crowns and bridges		Partial wax crowns, Inlays, Onlays		Telescopic resin crowns	
		Liquid Concentration		Liquid Concentration		Liquid Concentration	
High-gold alloys	Liquid	65%	26ml	50%	20ml	75%	30ml
	Distilled water		14ml		20ml		10ml
Low-gold alloys	Liquid	70%	28ml	60%	24ml	85%	34ml
	Distilled water		12ml		16ml		6ml
palladium alloys	Liquid	75%	30ml	65%	26ml	95%	38ml
	Distilled water		10ml		14ml		2ml
Base-metal alloys	Liquid	100%	40ml	90%	36ml	100%	40ml
	Distilled water		0ml		4ml		0ml

**General Elite Vest Liquid concentration indications per bag using metal alloys** (consider the data as a guideline).

% liquid concentration	160 g powder		320 g powder		480 g powder	
	Liquido ml	distilled water ml	Liquido ml	distilled water ml	Liquido ml	distilled water ml
100%	40	-	80	-	120	-
95%	38	38	38	2	76	4
90%	36	4	72	8	108	12
85%	34	6	68	12	102	18
80%	32	8	64	16	96	24
75%	30	10	60	20	90	30
70%	28	12	56	24	84	36
65%	26	14	52	28	78	42
60%	24	16	48	32	72	48
55%	22	18	44	36	66	54
50%	20	20	40	40	60	60

**Mixing**

Dose Elite Vest Plus and Elite Vest Liquid and pour the liquid and then the powder in a bowl; mix manually with a spatula for approximately 15-30". Then stir the mixture under vacuum for 1' using an automatic mixer (we recommend Zhermack Elite Mix). Once the mixture is complete, maintain the vacuum for other 15-30" before using the product. Note: ensure that the mixer creates the vacuum correctly.

**Processing**

Use metal or silicone cylinders. In the metal type we recommend inserting 1 expansion liner with vaseline (2 liners for X6 and X9 cylinders). Fill the cylinder pouring the Elite Vest Plus slowly to prevent bubbles. Use a low frequency vibrator to improve the smoothness of the investment.

Note: for X9 cylinders the speed process is not recommended

**Speed Pre-heating**

Once the mixture is set (23-25" after starting to mix) roughen the upper surface of the investment before pre-heating. Then place it in the pre-heated furnace at the final temperature (850 - 900 °C).

Note: gold alloys (Au) with pre-heating temperature ranging between 700 and 750 °C allow for better surface quality results by heating the cylinder investment at 850 - 900 °C first and then reducing the temperature of the furnace down to 700-750 °C.

Time at final temperature:

Cylinder	Position	The indicated times refer to one cylinder only. In the event that several cylinders are pre-heated at the same time, we recommend increasing the time by 10' for every additional cylinder.
X1	35'	
X3	45'	
X6	60'	

**Overnight Pre-heating**

For slow pre-heating, reduce the concentration of the liquid from 5 to 10% according to the alloy and application.

Once the mixture is set (25-30' after starting to mix) roughen the upper surface of the cylinder investment before pre-heating it. Then place the cylinder in the furnace at room temperature. Start the multi-stage program with the following

Position	Temperature	Holding time	Heat-rate
1	290°C	30-6	