

**EN Carbon-free phosphate-bonded
casting investment**

**DE Kohlenstofffreie phosphatgebundene
Gußeinbettmasse**

**FR Revêtement à liant phosphate
sans carbone**

**IT Rivestimento per fusioni a legante
fosfatico**

**NL Grafietvrije fosfaatgebonden
inbedmassa**



INSTRUCTIONS FOR USE

GC FUJIVEST II®

Carbon-free phosphate-bonded casting investment

GC FUJIVEST II is a carbon-free phosphate-bonded investment for precision crown and bridge castings of all dental alloys, for use in both quick and slow heating methods.

GC FUJIVEST II features:

- ✓ Total expansion 3,3%.
- ✓ Expansion can be changed by liquid dilution.
- ✓ Suitable for all dental alloys, including Ni-Cr, Co-Cr.
- ✓ Quick heating and slow heating up possible.
- ✓ High fluidity.
- ✓ Ringless techniques possible in both heating up schedules, quick and slow.
- ✓ Easy devesting.

PHYSICAL DATA (typical data)

Setting expansion	2,30 %
Thermal expansion	1,00 %
Total expansion	3,30 % (linear)
Working time	6 min.
Flow	63 mm

At room temperature of 23°C/73°F and 100% liquid concentration.

DIRECTION FOR USE

1. Storage	Store powder and liquid at normal room temperature ($\pm 23^{\circ}\text{C}/73^{\circ}\text{F}$). Liquid may freeze when exposed to temperatures below $0^{\circ}\text{C}/32^{\circ}\text{F}$. Once frozen, the liquid cannot be used anymore.															
2. Working temperature	Use at room temperature ($19^{\circ}\text{C}/66^{\circ}\text{F}$ minimum)															
3. Preparations before investing	Fujivest II is a very thin fluid investment that can be used without any wetting agents. Nevertheless, if a wetting agent is used, be sure to totally dry the wax surface prior to investing. <u>Metal ring method.</u> Use a 1 mm thick dry casting liner. GC Casting Liner is highly recommended. Seal the borders of the liner with a thin layer of Vaseline. 3x ringsize = 1 layer of GC Casting Liner • 6x & 9x ringsize = 2 layers of GC Casting Liner.															
4. Powder/liquid ratio	Standard Powder / Liquid ratio: 100 gr./22 ml. Exact powder/liquid measurement is necessary to obtain stable results. Use electric balance for powder measurements and plastic syringes for liquid measurement. <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>Ringsize</th> <th>Powder</th> <th>Liquid</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>x 1</td> <td>60 gr 90 gr</td> <td>13,2 ml 19,8 ml</td> </tr> <tr> <td>x 3</td> <td>150 gr</td> <td>33,0 ml</td> </tr> <tr> <td>x 6</td> <td>300 gr</td> <td>66,0 ml</td> </tr> <tr> <td>x 9</td> <td>420 gr</td> <td>92,4 ml</td> </tr> </tbody> </table>	Ringsize	Powder	Liquid	x 1	60 gr 90 gr	13,2 ml 19,8 ml	x 3	150 gr	33,0 ml	x 6	300 gr	66,0 ml	x 9	420 gr	92,4 ml
Ringsize	Powder	Liquid														
x 1	60 gr 90 gr	13,2 ml 19,8 ml														
x 3	150 gr	33,0 ml														
x 6	300 gr	66,0 ml														
x 9	420 gr	92,4 ml														

5. Expansion by using "standard" liquid	Only use distilled water to dilute.					
	Standard liquid / water ratio %	Ring size : liquid/water				
		x 1/60 gr	90 gr	x 3/150 gr	x 6/300 gr	x 9/420 gr
High precious casting gold > 70 % Au	50/50	6.6 ml/ 6.6 ml	9.9 ml/ 9.9 ml	16.5 ml/ 16.5 ml	33 ml/ 33 ml	46.2 ml/ 46.2 ml
Semi precious casting alloy < 55 % Au	60/40	8 ml/ 5.2 ml	11.8 ml/ 8 ml	20 ml/ 13 ml	40 ml/ 26 ml	55.4 ml/ 37 ml
Pd-base alloy	60/40	8 ml/ 5.2 ml	11.8 ml/ 8 ml	20 ml/ 13ml	40 ml/ 26 ml	55.4 ml/ 37 ml
Non-precious alloy	Ni Cr 75/25	10 ml/3.2 ml	15 ml/4.8 ml	25 ml/8 ml	50 ml/16 ml	69.4 ml/23 ml
	Co Cr 100%	13.2 ml	19.8 ml	33 ml	66 ml	92.4 ml
High precious ceramic alloy	55/45	7.3 ml/ 5.9 ml	11 ml/ 8.8 ml	18 ml/ 15 ml	36 ml/ 30 ml	51 ml/ 41.4 ml
Semi precious ceramic alloy	55/45	7.3 ml/ 5.9 ml	11 ml/ 8.8 ml	18 ml/ 15 ml	36 ml/ 30 ml	51 ml/ 41.4 ml
Pd-base ceramic alloy	60/40	8 ml/ 5.2 ml	11.8 ml/ 8 ml	20 ml/ 13ml	40 ml/ 26 ml	55.4 ml/ 37 ml
Non precious ceramic alloy	Ni Cr 75/25	10 ml/3.2 ml	15 ml/4.8 ml	25 ml/8 ml	50 ml/16 ml	69.4 ml/23 ml
	Co Cr 100%	13.2 ml	19.8 ml	33 ml	66 ml	92.4 ml

Expansion by using "low expansion" liquid	Only use distilled water to dilute.					
	Standard liquid / water ratio %	Ring size : liquid/water				
		x 1/60 gr	90 gr	x 3/150 gr	x 6/300 gr	x 9/420 gr
High precious casting gold > 70 % Au	70/30	9.2 ml/ 4 ml	13.8 ml/ 6 ml	23 ml/ 10 ml	46 ml/ 20 ml	64.4 ml/ 28 ml
Semi precious casting alloy < 55 % Au	75/25	10 ml/ 3.2 ml	15 ml/ 4.8 ml	25 ml/ 8 ml	50 ml/ 16 ml	69.4 ml/ 23 ml
Pd-base alloy	75/25	10 ml/ 3.2 ml	15 ml/ 4.8 ml	25 ml/ 8 ml	50 ml/ 16 ml	69.4 ml/ 23 ml
Non-precious alloy	100%	13.2 ml	19.8 ml	33 ml	66 ml	92.4 ml
High precious ceramic alloy	75/25	10 ml/ 3.2 ml	15 ml/ 4.8 ml	25 ml/ 8 ml	50 ml/ 16 ml	69.4 ml/ 23 ml
Semi precious ceramic alloy	80/20	10.6 ml/ 2.6 ml	15.8 ml/ 4 ml	26.5 ml/ 6.5 ml	53 ml/ 13 ml	74 ml/ 18.4 ml
Pd-base ceramic alloy	80/20	10.6 ml/ 2.6 ml	15.8 ml/ 4 ml	26.5 ml/ 6.5 ml	53 ml/ 13 ml	74 ml/ 18.4 ml
Non-precious ceramic alloy	100%	13.2 ml	19.8 ml	33 ml	66 ml	92.4 ml

6. Mixing	Pre-mix powder and liquid thoroughly by hand with a spatula. Place the mixture under vacuum for 15 seconds without mixing. Mix for 60 seconds under vacuum.										
7. Working time	6 minutes pouring time at room temperature (23°C/73°F).										
8. Ring sizes	Quick heating method possible for ringsizes x 1, x 3, x 6, x 9. and ringless x 1, x 3, x 6, x 9.										
9. Investing	Invest under low vibration. At the point when the ring is totally full, stop vibration immediately and do not touch the investment until set. <u>Ringless method.</u> After initial setting (12 min. at 23°C / 73°F) remove the plastic / rubber ring from the investment and leave to set fully.										
10. Setting time	Leave to set for 20 min. from start of mixing.										
11. Heating-up	Scrape the top surface of the investment ring with a sharp knife. <u>END TEMPERATURES</u> 700-750°C / 1290-1380°F for Au-alloys 800-850°C / 1470-1560°F for ceramic alloys 900°C / 1650°F for non-precious alloys In cases where vacuum pressure casting is used, increase final temperature by 50°C / 122°F. a) Quick heating method. Immediately following 20 min. setting place the investment into a pre-heated furnace at end-temperature. Holding time at end-temperature. <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <thead> <tr> <th>Ringsize</th> <th>Time</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>x 1</td> <td>40 min.</td> </tr> <tr> <td>x 3</td> <td>50 min.</td> </tr> <tr> <td>x 6</td> <td>60 min.</td> </tr> <tr> <td>x 9</td> <td>90 min.</td> </tr> </tbody> </table> When several rings are put into the furnace at the same time, prolong end-temperature by 10 min. per extra ring.	Ringsize	Time	x 1	40 min.	x 3	50 min.	x 6	60 min.	x 9	90 min.
Ringsize	Time										
x 1	40 min.										
x 3	50 min.										
x 6	60 min.										
x 9	90 min.										

b) Step heating schedule

Step heating	Heat rate	Ring size			
		x 1	x 3	x 6	x 9
1. Room temperature to 260°C/500°F	3°C/min. (5°F/min.)				
2. Holding time at 260°C/500°F *		40 min.	60 min.	70 min.	90 min.
3. 260°C/500°F to 580°C/1076°F	6°C/min. (11°F/min.)				
4. Holding time at 580°C/1076°F *		20 min.	30 min.	40 min.	50 min.
5. 580°C/1076°F to end temperature	9°C/min. (16°F/min.)				
6. Holding time at end temperature *		30 min.	40 min.	50 min.	60 min.

* If more rings are inserted together in a furnace, each holding time should be extended by 10 minutes.

12. Casting	Cast in the usual manner : centrifugal casting, vacuum-pressure casting, etc.. Take care with the positioning of the casting ring in the casting device. Cast as soon as possible after removing the ring from the furnace.
13. Cooling	Cool down the casting as slowly as possible. e.g. insert into cold furnace and close the door. Place the ring upside down for cooling down.

NOTES

- Clean bowl, spatula, etc. carefully after use. The chemical composition of the residual GC Fujivest II will delay the setting time of gypsum products.
- It is recommended that mixing bowls are stored in water between uses.
- Store powder & liquid at room temperature (± 23°C / 73°F).**

SAFETY RECOMMENDATIONS AND HAZARD WARNINGS

- Investment materials contain quartz.
Do not inhale dust!
Risk of lung damage (Silicosis, lung cancer).
Advise: wear protection mask Type FFP 2 – EN 149:2001.
Open the investment material bag with scissors and avoid the formation of dust when filling into the mixing bowl.
Rinse the empty investment material bag with water before disposal.
- Remove dust from your working place only when it is wet.
- To avoid the formation of dust when removing the investment material from the casting ring, place the cooled casting ring into water for a short time.
- When sandblasting the cast object, always use a fine-dust filter extraction system.

PACKAGES

Powder: 6 kg box (60 gr. Pack x 100)
6 kg box (90 gr. Pack x 67)
6 kg box (150 gr. Pack x 40)
10 kg box (2,5 kg x 4)

Liquid: 900 ml bottle
900 ml bottle Low Expansion Liquid

Expiry date: 2 years from the manufacturing date

GENERAL REMARK

All information included in these Instructions for Use is based on extensive testing and a complete series of casting trials. However, because of different working methods and equipment (e.g. waxes, resins, casting liner, mixing equipment, etc.) some differences in end-results may be observed.



GEBRAUCHSANLEITUNG

GC FUJIVEST II®

Kohlenstofffreie, phosphatgebundene Gußeinbettmasse

GC FUJIVEST II ist eine kohlenstofffreie, phosphatgebundene Einbettmasse für Präzisionsgüsse von Kronen- und Brücken für alle Dentallegierungen, für schnelle und langsame Aufheizverfahren.

GC FUJIVEST II im Überblick:

- ✓ Gesamtexpansion 3,3%.
- ✓ Die Abbinde-Expansion wird durch Verdünnung der Flüssigkeit verändert.
- ✓ Für alle Dentallegierungen geeignet, inklusive Ni-Cr, Co-Cr.
- ✓ Schnelles und langsames Aufheizverfahren möglich.
- ✓ Höhe Fließfähigkeit.
- ✓ Ringlose Technik ist bei schnellem und langsamem Aufheizverfahren möglich.
- ✓ Einfaches Ausbetten.

PHYSIKALISCHE DATEN (Standardwerte)

Abbinde-Expansion	2,30 %
Thermische Expansion	1,00 %
Gesamtexpansion	3,30 % (linear)
Verarbeitungszeit	6 min.
Fließweg	63 mm

Bei Raumtemperatur von 23°C/73°F und 100% Flüssigkeitskonzentration.

GEBRAUCHSANLEITUNG

1. Lagerung	Pulver und Flüssigkeit bei normaler Raumtemperatur ($\pm 23^{\circ}\text{C} / 73^{\circ}\text{F}$) lagern. Bei Temperaturen unter 0°C kann die Flüssigkeit gefrieren. Wenn dies passiert, kann die Flüssigkeit nicht mehr verwendet werden.															
2. Arbeitstemperatur	Die Einbettmasse bei Raumtemperatur verarbeiten (mindestens $19^{\circ}\text{C} / 66^{\circ}\text{F}$).															
3. Vorbereitungen vor dem Einbetten	Fujivest II ist eine dünnflüssige Einbettmasse, die ohne Netzmittel verwendet werden kann. Falls ein Netzmittel verwendet wird, dafür sorgen, daß die Wachs-Oberfläche völlig trocken ist, bevor mit dem Einbetten begonnen wird. <u>Verfahren mit Metallring.</u> Ein 1mm dickes, trockenes Vlies verwenden, GC Casting Liner wird empfohlen. Die Kanten des Vlieses mit einer dünnen Schicht Vaseline abdichten. Ringgröße 3x = 1 Lage GC Casting Liner • Ringgröße 6x & 9x = 2 Lagen GC Casting Liner.															
4. Verhältnis Pulver / Flüssigkeit	Standardverhältnis Pulver / Flüssigkeit: 100 gr./22 ml. <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>Muffelringgröße</th> <th>Pulver</th> <th>Flüssigkeit</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>x 1</td> <td>60 gr 90 gr</td> <td>13,2 ml 19,8 ml</td> </tr> <tr> <td>x 3</td> <td>150 gr</td> <td>33,0 ml</td> </tr> <tr> <td>x 6</td> <td>300 gr</td> <td>66,0 ml</td> </tr> <tr> <td>x 9</td> <td>420 gr</td> <td>92,4 ml</td> </tr> </tbody> </table> Eine genaue Abmessung der Pulver-/ Flüssigkeitsmengen ist erforderlich, um exakte Ergebnisse zu erzielen. Eine elektronische Waage für das Abmessen der Pulvermenge und Kunststoffspritzen für das Abmessen der Flüssigkeitsmenge verwenden.	Muffelringgröße	Pulver	Flüssigkeit	x 1	60 gr 90 gr	13,2 ml 19,8 ml	x 3	150 gr	33,0 ml	x 6	300 gr	66,0 ml	x 9	420 gr	92,4 ml
Muffelringgröße	Pulver	Flüssigkeit														
x 1	60 gr 90 gr	13,2 ml 19,8 ml														
x 3	150 gr	33,0 ml														
x 6	300 gr	66,0 ml														
x 9	420 gr	92,4 ml														

5. Expansion mit "Standardflüssigkeit"	Nur mit destilliertem Wasser verdünnen					
	Standard Flüssigkeit/ Wasserverhältnis %	Ringgröße: Flüssigkeit/Wasser				
		x 1/60 gr	90 gr	x 3/150 gr	x 6/300 gr	x 9/420 gr
Hochgoldhaltige Goldgußlegierungen > 70 % Au	50/50	6.6 ml/ 6.6 ml	9.9 ml/ 9.9 ml	16.5 ml/ 16.5 ml	33 ml/ 33 ml	46.2 ml/ 46.2 ml
Reduzierte Goldgußlegierungen < 55 % Au	60/40	8 ml/ 5.2 ml	11.8 ml/ 8 ml	20 ml/ 13 ml	40 ml/ 26 ml	55.4 ml/ 37 ml
Palladium-Basis-Legierungen	60/40	8 ml/ 5.2 ml	11.8 ml/ 8 ml	20 ml/ 13ml	40 ml/ 26 ml	55.4 ml/ 37 ml
Nichtedelmetall-Legierungen	Ni Cr 75/25	10 ml/3.2 ml	15 ml/4.8 ml	25 ml/8 ml	50 ml/16 ml	69.4 ml/23 ml
	Co Cr 100%	13.2 ml	19.8 ml	33 ml	66 ml	92.4 ml
Hochgoldhaltige Aufbrennlegierungen	55/45	7.3 ml/ 5.9 ml	11 ml/ 8.8 ml	18 ml/ 15 ml	36 ml/ 30 ml	51 ml/ 41.4 ml
Reduzierte Aufbrennlegierungen	55/45	7.3 ml/ 5.9 ml	11 ml/ 8.8 ml	18 ml/ 15 ml	36 ml/ 30 ml	51 ml/ 41.4 ml
Palladium-Basis Aufbrennlegierungen	60/40	8 ml/ 5.2 ml	11.8 ml/ 8 ml	20 ml/ 13ml	40 ml/ 26 ml	55.4 ml/ 37 ml
Nichtedelmetall-Aufbrennlegierungen	Ni Cr 75/25	10 ml/3.2 ml	15 ml/4.8 ml	25 ml/8 ml	50 ml/16 ml	69.4 ml/23 ml
	Co Cr 100%	13.2 ml	19.8 ml	33 ml	66 ml	92.4 ml

Expansion mit "Niedrigexpansions"-Flüssigkeit	Nur mit destilliertem Wasser verdünnen					
	Standard Flüssigkeit/ Wasserverhältnis %	Ringgröße: Flüssigkeit/Wasser				
		x 1/60 gr	90 gr	x 3/150 gr	x 6/300 gr	x 9/420 gr
Hochgoldhaltige Goldgußlegierungen > 70 % Au	70/30	9.2 ml/ 4 ml	13.8 ml/ 6 ml	23 ml/ 10 ml	46 ml/ 20 ml	64.4 ml/ 28 ml
Reduzierte Goldgußlegierungen < 55 % Au	75/25	10 ml/ 3.2 ml	15 ml/ 4.8 ml	25 ml/ 8 ml	50 ml/ 16 ml	69.4 ml/ 23 ml
Palladium-Basis-Legierungen	75/25	10 ml/ 3.2 ml	15 ml/ 4.8 ml	25 ml/ 8 ml	50 ml/ 16 ml	69.4 ml/ 23 ml
Nichtedelmetall-Legierungen	100%	13.2 ml	19.8 ml	33 ml	66 ml	92.4 ml
Hochgoldhaltige Aufbrennlegierungen	75/25	10 ml/ 3.2 ml	15 ml/ 4.8 ml	25 ml/ 8 ml	50 ml/ 16 ml	69.4 ml/ 23 ml
Reduzierte Aufbrennlegierungen	80/20	10.6 ml/ 2.6 ml	15.8 ml/ 4 ml	26.5 ml/ 6.5 ml	53 ml/ 13 ml	74 ml/ 18.4 ml
Palladium-Basis Aufbrennlegierungen	80/20	10.6 ml/ 2.6 ml	15.8 ml/ 4 ml	26.5 ml/ 6.5 ml	53 ml/ 13 ml	74 ml/ 18.4 ml
Nichtedelmetall-Aufbrennlegierungen	100%	13.2 ml	19.8 ml	33 ml	66 ml	92.4 ml

6. Mischen	Das Pulver und die Flüssigkeit gründlich mit einem Spatel manuell vormischen. Die Mischung 15 Sekunden lang unter Vakuum, ohne zu mischen, stehen lassen. Die Masse 60 Sekunden lang unter Vakuum mischen.										
7. Arbeitszeit	6 Minuten Ausgießzeit bei Raumtemperatur (23°C / 73°F).										
8. Muffelringgrößen	Schnellerheizungsverfahren verwendbar bei Muffelringgrößen x 1, x 3, x 6, x 9. und ringlos x 1, x 3, x 6, x 9.										
9. Einbetten	Das Einbetten bei leichter Vibration durchführen. Die Vibration sofort beenden, sobald der Muffelring völlig ausgefüllt ist. Die Einbettmasse nicht berühren, bevor sie ausgehärtet ist. <u>Ringloses Verfahren.</u> Nach initialer Abbindung (12 Min. bei 23°C / 73°F) Plastik- / Gummiring entfernen und endgültig abbinden lassen.										
10. Aushärtezeit	Die Masse 20 Minuten – vom Beginn des Mischvorgangs an gerechnet – aushärten lassen.										
11. Aufheizen	Die obere Fläche der Einbettmasse mit einem scharfen Messer aufrauen. <u>ENDTEMPERATUREN</u> 700-750°C / 1290-1380°F für Goldguß-Legierungen 800-850°C / 1470-1560°F für Aufbrennlegierungen 900°C / 1650°F für Ne-Liegierungen Bei Vakuumdruckgußverfahren die Endtemperatur um 50°C / 122°F erhöhen. a) Schnellaufheizverfahren 20 Min. nach dem Abbinden, die Muffel sofort in den auf Endtemperatur vorgeheizten Ofen stellen. Haltezeit bei Endtemperatur. <table border="1"> <thead> <tr> <th>Muffelringgröße</th> <th>Zeit</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>x 1</td> <td>40 min.</td> </tr> <tr> <td>x 3</td> <td>50 min.</td> </tr> <tr> <td>x 6</td> <td>60 min.</td> </tr> <tr> <td>x 9</td> <td>90 min.</td> </tr> </tbody> </table> Die Endtemperaturen um mindestens 10 Min. per zusätzlicher Muffel verlängern, wenn mehrere Muffeln gleichzeitig in den vorgeheizten Ofen gestellt werden.	Muffelringgröße	Zeit	x 1	40 min.	x 3	50 min.	x 6	60 min.	x 9	90 min.
Muffelringgröße	Zeit										
x 1	40 min.										
x 3	50 min.										
x 6	60 min.										
x 9	90 min.										

b) Stufenweiser Aufheizungsplan

20 Minuten nach dem Abbinden die Muffel in den kalten Ofen stellen. Beste Oberflächenergebnisse werden erzielt, wenn sofort mit dem Aufheizverfahren begonnen wird.
Es kann auch über Nacht aufgeheizt werden.

Stufenweise Aufheizung	Aufheizrate	Muffelringgröße			
		x 1	x 3	x 6	x 9
1. Raumtemperatur bis 260°C/500°F	3°C/min. (5°F)				
2. Haltezeit bei 260°C/500°F *		40 min.	60 min.	70 min.	90 min.
3. 260°C/500°F bis 580°C/1076°F	6°C/min. (11°F)				
4. Haltezeit bei 580°C/1076°F *		20 min.	30 min.	40 min.	50 min.
5. 580°C/1076°F bis Endtemperatur	9°C/min. (16°F)				
6. Haltezeit bei Endtemperatur *		30 min.	40 min.	50 min.	60 min.

* Falls mehrere Muffeln zusammen in einen Ofen gegeben werden, sollte jede Haltezeit um 10 Minuten verlängert werden.

12. Gießen	In gewohnter Weise gießen: Zentrifugalschleuder, Vakuumdruckguß, usw. Position des Gußringes in der Gießanlage beachten. Nach Entnahme aus dem Ofen sobald als möglich gießen.
13. Abkühlen	Abkühlen der Muffel so langsam wie möglich, z.B. im kalten Ofen bei geschlossener Tür. Zum Abkühlen die Muffel mit der Oberseite nach unten stellen.

HINWEISE

- Reinigen Sie die Mischbecher, den Spatel usw. nach Gebrauch sorgfältig. Die chemische Zusammensetzung der GC Fujivest II Rückstände verzögert die Aushärtezeit von Gipsprodukten.
Nicht benötigte Mischbecher mit Wasser füllen.
- Lagern Sie das Pulver und die Flüssigkeit bei Raumtemperatur (± 23°C / 73°F).**

SICHERHEITSEMPFEHLUNGEN UND GESUNDHEITSWARNUNG

- Einbettmassen enthalten Quarz.
Den Staub nicht einatmen!
Gefahr von Lungenschäden (Silikose, Lungenkrebs).
Ratschlag: Verwendung einer Schutzmaske Typ FFP 2 – EN 149:2001
Den Folienbeutel der Einbettmasse mit einer Schere öffnen und Staubbildung beim Einfüllen in die Anmischschüssel vermeiden!
Vor dem Entsorgen bitte den leeren Folienbeutel mit Wasser ausspülen.
- Staubentfernung am Arbeitsplatz bitte nur feucht durchführen!
- Um beim Entfernung der Einbettmasse vom Castingring Staubbildung zu vermeiden, diesen, wenn er ausgekühlt ist, vorher kurz in Wasser tauchen.
- Beim Sandstrahlen immer ein Feinstaubfiltersystem verwenden!

VERPACKUNGSEINHEIT

- Pulver: 6 kg Pulver (60 g Beutel x 100)
6 kg Pulver (90 g Beutel x 67)
6 kg Pulver (150 g Beutel x 40)
10 kg Pulver (2,5 kg x 4)
- Liquid: 900 ml Flasche
900 ml Flasche Low Expansion Flüssigkeit

Haltbarkeit: 2 Jahre ab dem Produktionsdatum

ALLGEMEINER HINWEIS

Alle in dieser Gebrauchsanleitung enthaltenen Informationen basieren auf umfassenden Versuchen und ergänzenden Serien von Gußversuchen. Aufgrund verschiedener Arbeitsmethoden und Geräte (z.B. Wachse, Kunststoffe, Gußringeinlagen, Rührwerke usw.) können Unterschiede im Endresultat auftreten.

MODE D'EMPLOI

GC FUJIVEST II®

Revêtement à liant phosphate sans carbone

GC FUJIVEST II est un revêtement à liant phosphate sans carbone pour la coulée précise de couronnes et bridges pour tous alliages dentaires, s'utilisant aussi bien par la méthode à enfournement rapide que traditionnel. Ce produit est réservé à l'Art dentaire selon les recommandations d'utilisation.

GC FUJIVEST II caractéristiques:

- ✓ Expansion totale 3,3%.
- ✓ L'expansion peut être modulée par la dilution du liquide.
- ✓ S'utilise avec tous alliages dentaires, y compris CrCo.
- ✓ Montée en température rapide ou progressive possible.
- ✓ Grande fluidité.
- ✓ Utilisation sans cylindre possible pour les 2 programmes de montée en température, rapide ou progressive.
- ✓ Démoulage facile.

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES

Expansion de prise	2,30 %
Expansion thermique	1,00 %
Expansion totale	3,30 % (linéaire)
Temps de travail	6 min.
Ecoulement	63 mm

A une température ambiante de 23°C/73°F et une concentration en liquide de 100%.

MODE D'EMPLOI

1. Conservation	Conservé Poudre et Liquide à température ambiante ($\pm 23^{\circ}\text{C} / 73^{\circ}\text{F}$). Le liquide peut geler s'il est exposé à une température inférieure à $0^{\circ}\text{C} / 32^{\circ}\text{F}$. Une fois gelé, le liquide est inutilisable.																				
2. Température de travail	S'utilise à température ambiante (minimum $19^{\circ}\text{C} / 66^{\circ}\text{F}$).																				
3. Préparations	<p>Fujivest II est un revêtement fin très fluide qui peut être utilisé sans agent mouillant. Si vous utilisez un agent mouillant, assurez-vous que la surface de la cire est totalement sèche avant la mise en revêtement.</p> <p><u>Méthode avec cylindre métallique</u> Utiliser un liner sec d'1 mm d'épaisseur. Le GC Casting Liner est hautement recommandé. Appliquer une fine couche de vaseline sur les bords du liner. Cylindre 3x = 1 couche de GC Casting Liner • Cylindre 6x & 9x = 2 couches de GC Casting Liner.</p>																				
4. Ratio Poudre/Liquide	<p>Le ratio standard Poudre/Liquide est de : 100 gr./22 ml.</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>Diamètre du cylindre</th> <th>Poudre</th> <th>Liquide</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>x 1</td> <td>60 gr 90 gr</td> <td>13,2 ml 19,8 ml</td> </tr> <tr> <td>x 3</td> <td>150 gr</td> <td>33,0 ml</td> </tr> <tr> <td>x 6</td> <td>300 gr</td> <td>66,0 ml</td> </tr> <tr> <td>x 9</td> <td>420 gr</td> <td>92,4 ml</td> </tr> </tbody> </table> <p>Il est nécessaire de mesurer avec précision la quantité de Poudre et Liquide pour obtenir des résultats constants. Utiliser une balance électronique pour la poudre et des doseurs en plastique pour le liquide.</p>						Diamètre du cylindre	Poudre	Liquide	x 1	60 gr 90 gr	13,2 ml 19,8 ml	x 3	150 gr	33,0 ml	x 6	300 gr	66,0 ml	x 9	420 gr	92,4 ml
Diamètre du cylindre	Poudre	Liquide																			
x 1	60 gr 90 gr	13,2 ml 19,8 ml																			
x 3	150 gr	33,0 ml																			
x 6	300 gr	66,0 ml																			
x 9	420 gr	92,4 ml																			
5. Expansion en utilisant le liquide "standard"	N'utiliser que de l'eau distillée pour diluer.																				
	Ratio standard liquide/eau distillée %	Taille du cylindre: liquide/eau																			
		x 1/60 gr	90 gr	x 3/150 gr	x 6/300 gr	x 9/420 gr															
Précieux > 70 % Au	50/50	6.6 ml/ 6.6 ml	9.9 ml/ 9.9 ml	16.5 ml/ 16.5 ml	33 ml/ 33 ml	46.2 ml/ 46.2 ml															
Semi-précieux < 55 % Au	60/40	8 ml/ 5.2 ml	11.8 ml/ 8 ml	20 ml/ 13 ml	40 ml/ 26 ml	55.4 ml/ 37 ml															
Alliage Pd-base	60/40	8 ml/ 5.2 ml	11.8 ml/ 8 ml	20 ml/ 13ml	40 ml/ 26 ml	55.4 ml/ 37 ml															
Alliage non-précieux	Ni Cr 75/25	10 ml/3.2 ml	15 ml/4.8 ml	25 ml/8 ml	50 ml/16 ml	69.4 ml/23 ml															
	Co Cr 100%	13.2 ml	19.8 ml	33 ml	66 ml	92.4 ml															
Alliage céramique précieux	55/45	7.3 ml/ 5.9 ml	11 ml/ 8.8 ml	18 ml/ 15 ml	36 ml/ 30 ml	51 ml/ 41.4 ml															
Alliage céramique semi précieux	55/45	7.3 ml/ 5.9 ml	11 ml/ 8.8 ml	18 ml/ 15 ml	36 ml/ 30 ml	51 ml/ 41.4 ml															
Alliage céramique à base de Pd	60/40	8 ml/ 5.2 ml	11.8 ml/ 8 ml	20 ml/ 13ml	40 ml/ 26 ml	55.4 ml/ 37 ml															
Alliage céramique non précieux	Ni Cr 75/25	10 ml/3.2 ml	15 ml/4.8 ml	25 ml/8 ml	50 ml/16 ml	69.4 ml/23 ml															
	Co Cr 100%	13.2 ml	19.8 ml	33 ml	66 ml	92.4 ml															

Expansion en utilisant le liquide "basse expansion"	N'utiliser que de l'eau distillée pour diluer.					
	Ratio standard liquide/eau distillée %	Taille du cylindre : liquide / eau				
		x 1/60 gr	90 gr	x 3/150 gr	x 6/300 gr	x 9/420 gr
Précieux > 70 % Au	70/30	9.2 ml/ 4 ml	13.8 ml/ 6 ml	23 ml/ 10 ml	46 ml/ 20 ml	64.4 ml/ 28 ml
Semi-précieux < 55 % Au	75/25	10 ml/ 3.2 ml	15 ml/ 4.8 ml	25 ml/ 8 ml	50 ml/ 16 ml	69.4 ml/ 23 ml
Alliage Pd-base	75/25	10 ml/ 3.2 ml	15 ml/ 4.8 ml	25 ml/ 8 ml	50 ml/ 16 ml	69.4 ml/ 23 ml
Alliage non-précieux	100%	13.2 ml	19.8 ml	33 ml	66 ml	92.4 ml
Alliage céramique précieux	75/25	10 ml/ 3.2 ml	15 ml/ 4.8 ml	25 ml/ 8 ml	50 ml/ 16 ml	69.4 ml/ 23 ml
Alliage céramique semi précieux	80/20	10.6 ml/ 2.6 ml	15.8 ml/ 4 ml	26.5 ml/ 6.5 ml	53 ml/ 13 ml	74 ml/ 18.4 ml
Alliage céramique à base de Pd	80/20	10.6 ml/ 2.6 ml	15.8 ml/ 4 ml	26.5 ml/ 6.5 ml	53 ml/ 13 ml	74 ml/ 18.4 ml
Alliage céramique	100%	13.2 ml	19.8 ml	33 ml	66 ml	92.4 ml

6. Mélange	<p>Pré-mélanger soigneusement la poudre dans le liquide manuellement avec une spatule.</p> <p>Placer le mélange sous vide pendant 15 secondes sans malaxer.</p> <p>Mélanger pendant 60 secondes sous vide.</p>										
7. Temps de travail	6 minutes de temps de coulée à température ambiante (23°C / 73°F).										
8. Diamètre des cylindres	<p>La méthode d'enfournement rapide est possible pour les cylindres x 1, x 3, x 6, x 9 et sans cylindre x 1, x 3, x 6, x 9.</p> <p>L'enfournement rapide est impossible pour les formes ovales (sans cylindre) cf. Belle de St Claire.</p>										
9. Mise en revêtement	<p>Remplissage sous légères vibrations.</p> <p>Quand le cylindre est entièrement plein, stopper aussitôt les vibrations et ne toucher à rien jusqu'à la prise. Eloigner le cylindre de toutes nouvelles vibrations.</p> <p><u>Méthode sans cylindre</u> Après la prise initiale (12 min. à 23°C / 73°F), retirer le revêtement du cylindre en plastique ou en caoutchouc pour une expansion de prise sans contraintes.</p>										
10. Temps de prise	Laisser prendre 20 minutes à compter du début du mélange.										
11. Montée en température	<p>Gratter la surface supérieure du cylindre avec un couteau.</p> <p>TEMPERATURES FINALES</p> <p>700-750°C / 1290-1380°F pour alliage or 800-850°C / 1470-1560°F pour alliage céramique 900°C / 1650°F pour alliage non-précieux</p> <p>En cas de coulée sous vide, augmenter la température finale de 50°C / 122°F.</p> <p>a) Méthode d'enfournement rapide Enfournement seulement 20 min. après la mise en revêtement dans un four préchauffé à température finale. Maintien à température finale</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Diamètre du cylindre</th> <th>Temps</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>x 1</td> <td>40 min.</td> </tr> <tr> <td>x 3</td> <td>50 min.</td> </tr> <tr> <td>x 6</td> <td>60 min.</td> </tr> <tr> <td>x 9</td> <td>90 min.</td> </tr> </tbody> </table> <p>Quand plusieurs cylindres sont placés ensemble dans le four, prolonger la température de 10 min. par cylindre supplémentaire.</p>	Diamètre du cylindre	Temps	x 1	40 min.	x 3	50 min.	x 6	60 min.	x 9	90 min.
Diamètre du cylindre	Temps										
x 1	40 min.										
x 3	50 min.										
x 6	60 min.										
x 9	90 min.										

b) Programme de montée en température (par paliers)

Palier de chauffe	Taille du cylindre				
	Palier de chauffe	x 1	x 3	x 6	x 9
1. De la température de la pièce à 260°C/500°F	3°C/min. (5°F)				
2. Maintien à température de 260°C*/500°F		40 min.	60 min.	70 min.	90 min.
3. 260°C/500°F à 580°C/1076°F	6°C/min. (11°F)				
4. Maintien à 580°C/1076°F *		20 min.	30 min.	40 min.	50 min.
5. 580°C/1076°F à température finale	9°C/min. (16°F)				
6. Maintien à température finale *		30 min.	40 min.	50 min.	60 min.

* Si plusieurs cylindres sont enfournés en même temps, chaque palier doit être allongé de 10 min.

12. Coulée	<p>Coulée de façon traditionnelle : sous vide, centrifugeuse...</p> <p>Prendre soin de bien positionner le cylindre de coulée dans le berceau.</p> <p>Couler aussi rapidement que possible après le retrait du cylindre du four.</p>
13. Refroidissement	<p>Laisser refroidir la coulée aussi lentement que possible.</p> <p>ou insérer dans un four froid en fermant la porte.</p> <p>Placer le cylindre à l'envers pour le refroidissement.</p>

NOTES

- Après chaque utilisation, nettoyer soigneusement le bol et la spatule. La composition chimique des résidus de GC Fujivest II allonge le temps de prise des produits à base de gypse.
- Il est recommandé de conserver les bols de mélange dans de l'eau entre les différentes utilisations.
- Conserver la poudre et le liquide à température ambiante (± 23°C / 73°F).**

RECOMMANDATIONS DE SÉCURITÉ ET AVERTISSEMENTS CONCERNANT LES RISQUES

- Les matériaux de revêtement contiennent du quartz.
Ne pas inhaler la poussière!
Risque d'atteinte pulmonaire (Silicose, cancer du poumon).
Recommandation: porter un masque de protection de Type FFP 2 – EN 149:2001.
Ouvrir le sachet de revêtement avec des ciseaux et éviter toute formation de poussière pendant le versement dans le bol de mélange.
Rincer le sachet de revêtement vide avec de l'eau avant de le jeter.
- Retirer la poussière du plan de travail seulement quand il est sec.
- Pour éviter la formation de poussière au moment du retrait du matériau du cylindre, placer ce dernier dans de l'eau pendant un court instant.
- Au moment de sabler la pièce de coulée, utiliser toujours un système d'extraction de filtre à poussière.

PACKAGES

Poudre: Boîte de 6 kg (60 gr. x 100)
Boîte de 6 kg (90 gr. x 67)
Boîte de 6 kg (150 gr. x 40)
Boîte de 10 kg (2,5 kg x 4)

Liquide: Flacon 900 ml
Flacon 900 ml Liquide Basse Expansion

Date d'expiration: 2 ans à partir de la date de fabrication

REMARQUE GENERALE

Toutes les informations contenues dans ce mode d'emploi sont basées sur une série de tests et différents essais de coulée. Toutefois, du fait des différentes façons de travailler et des divers matériaux et équipements utilisés (cire, résine, liner, mode de mélange...) des résultats différents peuvent être obtenus.

ISTRUZIONI D'USO

GC FUJIVEST II®

Rivestimento per fusioni a legante fosfatico privo di grafite

GC FUJIVEST II è un rivestimento a legante fosfatico privo di grafite per fusioni di corone e ponti di elevata precisione realizzati in qualunque lega dentale, adatto sia per il metodo con riscaldamento rapido che per il metodo con riscaldamento lento.

Caratteristiche di GC FUJIVEST II:

- ✓ Espansione totale 3,3%.
- ✓ Espansione modificabile tramite diluizione del liquido.
- ✓ Adatto a tutte le leghe dentali, incluso Ni-Cr, Co-Cr.
- ✓ Possibilità di riscaldamento rapido e riscaldamento lento.
- ✓ Elevata fluidità.
- ✓ Possibilità di applicare il metodo senza cilindro sia con riscaldamento rapido che con riscaldamento lento.
- ✓ Semplice eliminazione del rivestimento.

DATA FISICI (dati tipici)

Espansione di indurimento	2,30 %
Espansione termica	1,00 %
Espansione totale	3,30 % (lineare)
Tempo di lavorazione	6 min.
Fluidità	63 mm

Alla temperatura ambiente di 23°C/73°F e con una concentrazione di liquido del 100%.

ISTRUZIONI D'USO

1. Conservazione	Conservare la polvere e il liquido a normale temperatura ambiente ($\pm 23^{\circ}\text{C} / 73^{\circ}\text{F}$). Il liquido può congelare se viene esposto a temperature inferiori agli $0^{\circ}\text{C} / 32^{\circ}\text{F}$. Una volta congelato, il liquido non può più essere utilizzato.																
2. Temperatura di lavorazione	Usare a temperatura ambiente (minimo $19^{\circ}\text{C} / 66^{\circ}\text{F}$).																
3. Preparazioni prima del rivestimento	Fujivest II è un rivestimento liquido ad elevata fluidità che può essere utilizzato senza agenti umettanti. Se si usa un agente umettante, accertarsi di asciugare completamente la superficie in cera prima di eseguire il rivestimento. Metodo con cilindro metallico. Usare un bordaggio a secco dello spessore di 1 mm. Si raccomanda l'uso di GC Casting Liner. Sigillare i margini del bordaggio con un sottile strato di vaselina. Cilindro x3 = 1 giro di GC Casting Liner • Cilindro x6 & x9 = 2 giri di GC Casting Liner.																
4. Rapporto polvere/liquido	Rapporto standard tua polvere e liquido: 100 gr./22 ml. <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>Dimensioni del cilindro</th> <th>Polvere</th> <th>Liquido</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">x 1</td> <td>60 gr</td> <td>13,2 ml</td> </tr> <tr> <td>90 gr</td> <td>19,8 ml</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">x 3</td> <td>150 gr</td> <td>33,0 ml</td> </tr> <tr> <td>300 gr</td> <td>66,0 ml</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">x 9</td> <td>420 gr</td> <td>92,4 ml</td> </tr> </tbody> </table> Per ottenere risultati stabili è necessario che la misurazione delle quantità di polvere e liquido sia precisa. Utilizzare una bilancia elettronica per misurare la polvere e una siringa di plastica per misurare il liquido.	Dimensioni del cilindro	Polvere	Liquido	x 1	60 gr	13,2 ml	90 gr	19,8 ml	x 3	150 gr	33,0 ml	300 gr	66,0 ml	x 9	420 gr	92,4 ml
Dimensioni del cilindro	Polvere	Liquido															
x 1	60 gr	13,2 ml															
	90 gr	19,8 ml															
x 3	150 gr	33,0 ml															
	300 gr	66,0 ml															
x 9	420 gr	92,4 ml															

5. Espansione usando il liquido "standard"	Usare solo acqua distillata per diluire.					
	Rapporto standard liquido/acqua in %	Dimensione cilindro : liquido/acqua				
		x 1/60 gr	90 gr	x 3/150 gr	x 6/300 gr	x 9/420 gr
Oro per fusione ad alto titolo > 70 % Au	50/50	6.6 ml/ 6.6 ml	9.9 ml/ 9.9 ml	16.5 ml/ 16.5 ml	33 ml/ 33 ml	46.2 ml/ 46.2 ml
Leghe per fusione semipreziosa < 55 % Au	60/40	8 ml/ 5.2 ml	11.8 ml/ 8 ml	20 ml/ 13 ml	40 ml/ 26 ml	55.4 ml/ 37 ml
Leghe a base di Pd	60/40	8 ml/ 5.2 ml	11.8 ml/ 8 ml	20 ml/ 13 ml	40 ml/ 26 ml	55.4 ml/ 37 ml
Leghe non preziose	Ni Cr 75/25	10 ml/3.2 ml	15 ml/4.8 ml	25 ml/8 ml	50 ml/16 ml	69.4 ml/23 ml
	Co Cr 100%	13.2 ml	19.8 ml	33 ml	66 ml	92.4 ml
Leghe per ceramica altamente preziosa	55/45	7.3 ml/ 5.9 ml	11 ml/ 8.8 ml	18 ml/ 15 ml	36 ml/ 30 ml	51 ml/ 41.4 ml
Leghe per ceramica semipreziosa	55/45	7.3 ml/ 5.9 ml	11 ml/ 8.8 ml	18 ml/ 15 ml	36 ml/ 30 ml	51 ml/ 41.4 ml
Leghe per ceramica a base di Pd	60/40	8 ml/ 5.2 ml	11.8 ml/ 8 ml	20 ml/ 13 ml	40 ml/ 26 ml	55.4 ml/ 37 ml
Leghe per ceramica non preziosa	Ni Cr 75/25	10 ml/3.2 ml	15 ml/4.8 ml	25 ml/8 ml	50 ml/16 ml	69.4 ml/23 ml
	Co Cr 100%	13.2 ml	19.8 ml	33 ml	66 ml	92.4 ml

Espansione usando il liquido "a bassa espansione"	Usare solo acqua distillata per diluire.					
	Rapporto standard liquido/acqua in %	Dimensione cilindro : liquido/acqua				
		x 1/60 gr	90 gr	x 3/150 gr	x 6/300 gr	x 9/420 gr
Oro per fusione ad alto titolo > 70 % Au	70/30	9.2 ml/ 4 ml	13.8 ml/ 6 ml	23 ml/ 10 ml	46 ml/ 20 ml	64.4 ml/ 28 ml
Leghe per fusione semipreziosa < 55 % Au	75/25	10 ml/ 3.2 ml	15 ml/ 4.8 ml	25 ml/ 8 ml	50 ml/ 16 ml	69.4 ml/ 23 ml
Leghe a base di Pd	75/25	10 ml/ 3.2 ml	15 ml/ 4.8 ml	25 ml/ 8 ml	50 ml/ 16 ml	69.4 ml/ 23 ml
Leghe non preziose	100%	13.2 ml	19.8 ml	33 ml	66 ml	92.4 ml
Leghe per ceramica altamente preziosa	75/25	10 ml/ 3.2 ml	15 ml/ 4.8 ml	25 ml/ 8 ml	50 ml/ 16 ml	69.4 ml/ 23 ml
Leghe per ceramica semipreziosa	80/20	10.6 ml/ 2.6 ml	15.8 ml/ 4 ml	26.5 ml/ 6.5 ml	53 ml/ 13 ml	74 ml/ 18.4 ml
Leghe per ceramica a base di Pd	80/20	10.6 ml/ 2.6 ml	15.8 ml/ 4 ml	26.5 ml/ 6.5 ml	53 ml/ 13 ml	74 ml/ 18.4 ml
Leghe per ceramica non preziosa	100%	13.2 ml	19.8 ml	33 ml	66 ml	92.4 ml

6. Miscelazione	Eseguire una miscelazione preliminare manuale della polvere e del liquido utilizzando una spatola. Mettere la miscela sotto vuoto per 15 secondi senza miscelare. Miscelare per 60 secondi sotto vuoto.
7. Tempo di lavorazione	6 minuti per la colata a temperatura ambiente (23°C / 73°F).
8. Dimensioni del cilindro	Il riscaldamento rapido è applicabile con cilindri di dimensioni x 1, x 3, x 6, x 9 e con il metodo senza cilindro x 1, x 3, x 6, x 9.
9. Rivestimento	Eseguire il rivestimento con vibrazioni ridotte. Quando il cilindro è completamente riempito, interrompere immediatamente le vibrazioni ed evitare di toccare il rivestimento finché non si è indurito. <u>Metodo senza cilindro.</u> Dopo l'indurimento iniziale (12 min. a 23°C / 73°F), togliere il cilindro di plastica/gomma dal rivestimento e lasciar indurire completamente.
10. Tempo di indurimento	Lasciar indurire per 20 min. calcolati dall'inizio della fase di miscelazione.
11. Riscaldamento	Scalfire la superficie superiore del cilindro di rivestimento con una lama affilata. <u>TEMPERATURE FINALI</u> 700-750°C / 1290-1380°F per leghe Au 800-850°C / 1470-1560°F per leghe da ceramica 900°C / 1650°F per leghe non preziose Nei casi in cui si usa fusione a pressione sotto vuoto, aumentare la temperatura finale di 50°C / 122°F. a) Metodo con riscaldamento rapido. Trascorsi i 20 minuti, inserire immediatamente nel forno preriscaldato alla temperatura finale. Tempo di permanenza alla temperatura finale. <u>Dimensioni del cilindro</u> <u>Permanenza</u> x 1 40 min. x 3 50 min. x 6 60 min. x 9 90 min. Quando nel forno si inseriscono più anelli contemporaneamente, prolungare la permanenza alla temperatura finale di 10 minuti per ciascun cilindro aggiuntivo.

b) Step heating schedule

Riscaldamento progressivo	Velocità di riscaldamento	Dimensioni cilindro			
		x 1	x 3	x 6	x 9
1. Dalla temperatura ambiente a 260°C/500°F	3°C/min. (5°F/min.)				
2. Permanenza a 260°C/500°F *		40 min.	60 min.	70 min.	90 min.
3. 260°C/500°F a 580°C/1076°F	6°C/min. (11°F/min.)				
4. Permanenza a 580°C/1076°F *		20 min.	30 min.	40 min.	50 min.
5. 580°C/1076°F alla temperatura finale	9°C/min. (16°F/min.)				
6. Permanenza alla temperatura finale *		30 min.	40 min.	50 min.	60 min.

* Se nel forno vengono inseriti più cilindri contemporaneamente, ogni periodo di permanenza deve essere incrementato di 10 minuti.

12. Fusione	Eseguire la fusione nel modo convenzionale: fusione con centrifuga, con pressione sotto vuoto, ecc. Fare attenzione al posizionamento del cilindro di fusione nel dispositivo di fusione. Eseguire la fusione immediatamente dopo aver tolto il cilindro dal forno.
13. Raffreddamento	Il raffreddamento della fusione deve essere quanto più lento possibile (ad esempio, inserire nel forno freddo e tenere chiuso lo sportello). Capovolgere il cilindro per la fase di raffreddamento.

- NOTE
- Dopo l'uso pulire accuratamente la vaschetta, la spatola, ecc. A causa della composizione chimica dei residui di GC Fujivest II, l'indurimento dei prodotti gessosi risulterà ritardato.
 - Si raccomanda di conservare le tazze di miscelazione in acqua fra un uso e l'altro.
 - Conservare la polvere e il liquido a temperatura ambiente (± 23°C / 73°F).**

RACCOMANDAZIONI PER LA SICUREZZA E AVVERTENZE SUI RISCHI

- I materiali per rivestimento contengono quarzo.
Evitare di inalare la polvere.
Rischio di danni ai polmoni (silicosi, cancro ai polmoni).
Suggerimento: Indossare maschera protettiva Tipo FFP 2 – EN 149:2001.
Utilizzare le forcipi per aprire la confezione di materiale per rivestimenti ed evitare di sollevare polvere durante il trasferimento nella vaschetta di miscelazione.
Sciacquare il sacchetto vuoto che conteneva il materiale per rivestimento prima di eliminarlo.
- Eliminare la polvere dall'ambiente di lavoro solamente quando è bagnata.
- Per evitare la formazione di polvere in fase di rimozione del materiale per rivestimento dal cilindro di fusione, immergere per qualche minuto in acqua il cilindro di fusione raffreddato.
- Durante la sabbatura del manufatto fuso, usare sempre un sistema di aspirazione con filtro per polvere fine.

CONFEZIONI

Polvere Scatola da 6 kg (100 confezioni da 60 g.)
 Scatola da 6 kg (67 confezioni da 90 g.)
 Scatola da 6 kg (40 confezioni da 150 g.)
 Scatola da 10 kg (4 confezioni da 2,5 kg)

Liquido: Flacone da 900 ml
 Flacone da 900 ml di Low Expansion Liquid

Data di scadenza: 2 anni dalla data di fabbricazione

ANNOTAZIONE GENERALE

Tutte le informazioni contenute nelle presenti Istruzioni d'uso si basano su test estesi e su una serie completa di prove di fusione. Tuttavia, a causa dei diversi metodi di lavorazione e della diversa strumentazione usata (ad esempio, cere, resine, bordaggi per fusione, strumenti di miscelazione, ecc.), vi potranno essere alcune differenze nei risultati finali.



GEBRUIKSAANWIJZING

GC FUJIVEST II®

Grafiervrije fosfaatgebonden inbedmassa

GC FUJIVEST II is een fosfaatgebonden inbedmassa voor precisie gietstukken van kronen en bruggen en van alle types dentale legeringen, geschikt voor zowel de snelle opwarmmethode als de trapsgewijze opwarmingstechniek.

GC FUJIVEST II eigenschappen:

- ✓ Totale expansie 3,3%.
- ✓ Expansie kan gewijzigd worden door vloeistofverdunding.
- ✓ Geschikt voor alle types dentale legeringen, inclusief Ni-Cr, Co-Cr.
- ✓ Snel en trapsgewijs opwarmen mogelijk.
- ✓ Hoge vloeibaarheid.
- ✓ Ringloos gieten is mogelijk met beide opwarmingsmethodes, snel en trapsgewijs.
- ✓ Gemakkelijk uit te bedden.

FYSISCHE EIGENSCHAPPEN

Uithardingsexpansie	2,30 %
Thermische expansie	1,00 %
Totale expansie	3,30 % (lineair)
Verwerkingstijd	6 min.
Vloeibaarheid	63 mm

At room temperature of 23°C/73°F and 100% liquid concentration.

GEBRUIKSAANWIJZINGEN:

1. Opslag	Poeder en vloeistof op kamertemperatuur bewaren (23°C/73°F). Indien de vloeistof blootgesteld wordt aan temperaturen van of onder 0°C/32°F, zal de vloeistof bevroren. Eenmaal bevroren is de vloeistof onbruikbaar.															
2. Werktemperatuur	Verwerken bij kamertemperatuur (minimum 19°C/66°F).															
3. Voorbereiding voor het inbedden	Fujivest II is een zeer dun vloeibare inbedmassa die gebruikt kan worden zonder enige wasontspanners. Indien toch een wasontspanner gebruikt wordt, dient het wasoppervlak voor het inbedden goed droog geblazen te worden. Metalen ring methode. Gebruik een 1 mm dikke droge ring-liner. GC Casting Liner wordt sterk aangeraden. Smeer de aansluiting van de randen van de liner aan met een dunne laag vaseline. Ringgrootte x 3 = 1 laag GC Casting Liner • Ringgrootte x6 & x9 = 2 lagen GC Casting Liner.															
4. Verhouding poeder/ vloeistof	Standaard Poeder / Vloeistof verhouding: 100 gr./22 ml. <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>Ringgrootte</th> <th>Poeder</th> <th>Vloeistof</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>x 1</td> <td>60 gr 90 gr</td> <td>13,2 ml 19,8 ml</td> </tr> <tr> <td>x 3</td> <td>150 gr</td> <td>33,0 ml</td> </tr> <tr> <td>x 6</td> <td>300 gr</td> <td>66,0 ml</td> </tr> <tr> <td>x 9</td> <td>420 gr</td> <td>92,4 ml</td> </tr> </tbody> </table> Een exacte meting van poeder/vloeistof is noodzakelijk om de beste resultaten te verkrijgen. Gebruik een elektro-nische weegschaal om het poeder te wegen en een geijkte pipet voor de vloeistof.	Ringgrootte	Poeder	Vloeistof	x 1	60 gr 90 gr	13,2 ml 19,8 ml	x 3	150 gr	33,0 ml	x 6	300 gr	66,0 ml	x 9	420 gr	92,4 ml
Ringgrootte	Poeder	Vloeistof														
x 1	60 gr 90 gr	13,2 ml 19,8 ml														
x 3	150 gr	33,0 ml														
x 6	300 gr	66,0 ml														
x 9	420 gr	92,4 ml														

5. Expansie met gebruik van de "standaardvloeistof"	Gebruik enkel gedistilleerd water om te verdunnen.					
	Standaard vloeistof/ Water verhouding %	Ringgrootte : vloeistof/water				
		x 1/60 gr	90 gr	x 3/150 gr	x 6/300 gr	x 9/420 gr
Hoogedel gietgoud > 70 % Au	50/50	6.6 ml/ 6.6 ml	9.9 ml/ 9.9 ml	16.5 ml/ 16.5 ml	33 ml/ 33 ml	46.2 ml/ 46.2 ml
Halfedele gietlegering < 55 % Au	60/40	8 ml/ 5.2 ml	11.8 ml/ 8 ml	20 ml/ 13 ml	40 ml/ 26 ml	55.4 ml/ 37 ml
Pd-basis legering	60/40	8 ml/ 5.2 ml	11.8 ml/ 8 ml	20 ml/ 13ml	40 ml/ 26 ml	55.4 ml/ 37 ml
Onedele legering	Ni Cr 75/25	10 ml/3.2 ml	15 ml/4.8 ml	25 ml/8 ml	50 ml/16 ml	69.4 ml/23 ml
	Co Cr 100%	13.2 ml	19.8 ml	33 ml	66 ml	92.4 ml
Hoogedele opbaklegering	55/45	7.3 ml/ 5.9 ml	11 ml/ 8.8 ml	18 ml/ 15 ml	36 ml/ 30 ml	51 ml/ 41.4 ml
Halfedele opbaklegering	55/45	7.3 ml/ 5.9 ml	11 ml/ 8.8 ml	18 ml/ 15 ml	36 ml/ 30 ml	51 ml/ 41.4 ml
Pd-basis opbaklegering	60/40	8 ml/ 5.2 ml	11.8 ml/ 8 ml	20 ml/ 13ml	40 ml/ 26 ml	55.4 ml/ 37 ml
Onedel opbaklegering	Ni Cr 75/25	10 ml/3.2 ml	15 ml/4.8 ml	25 ml/8 ml	50 ml/16 ml	69.4 ml/23 ml
	Co Cr 100%	13.2 ml	19.8 ml	33 ml	66 ml	92.4 ml

Expansie met gebruik van de "geringe expansievloeistof"	Gebruik enkel gedistilleerd water om te verdunnen.					
	Standaard vloeistof/ Water verhouding %	Ringgrootte : vloeistof/water				
		x 1/60 gr	90 gr	x 3/150 gr	x 6/300 gr	x 9/420 gr
Hoogedel gietgoud > 70 % Au	70/30	9.2 ml/ 4 ml	13.8 ml/ 6 ml	23 ml/ 10 ml	46 ml/ 20 ml	64.4 ml/ 28 ml
Halfedele gietlegering < 55 % Au	75/25	10 ml/ 3.2 ml	15 ml/ 4.8 ml	25 ml/ 8 ml	50 ml/ 16 ml	69.4 ml/ 23 ml
Pd-basis legering	75/25	10 ml/ 3.2 ml	15 ml/ 4.8 ml	25 ml/ 8 ml	50 ml/ 16 ml	69.4 ml/ 23 ml
Onedele legering	100%	13.2 ml	19.8 ml	33 ml	66 ml	92.4 ml
Hoogedele opbaklegering	75/25	10 ml/ 3.2 ml	15 ml/ 4.8 ml	25 ml/ 8 ml	50 ml/ 16 ml	69.4 ml/ 23 ml
Halfedele opbaklegering	80/20	10.6 ml/ 2.6 ml	15.8 ml/ 4 ml	26.5 ml/ 6.5 ml	53 ml/ 13 ml	74 ml/ 18.4 ml
Pd-basis opbaklegering	80/20	10.6 ml/ 2.6 ml	15.8 ml/ 4 ml	26.5 ml/ 6.5 ml	53 ml/ 13 ml	74 ml/ 18.4 ml
Onedel opbaklegering	100%	13.2 ml	19.8 ml	33 ml	66 ml	92.4 ml

6. Meng	Meng poeder en vloeistof vooraf met de hand met behulp van een spatel. Plaats het mengsel onder vacuüm gedurende 15 seconden zonder te mengen. Meng onder vacuüm gedurende 60 seconden.										
7. Verwerkingstijd	6-7 minuten om in te bedden bij kamertemperatuur (23°C/73°F).										
8. Ringgrootten	Snelle opwarmmethode mogelijk voor ringgrootten: x 1, x 3, x 6, x 9. en ringloos: x 1, x 3, x 6, x 9.										
9. Inbedden	Inbedden onder lage vibratie. Wanneer de ring vol is, onmiddellijk stoppen met vibreren en de inbedmassa niet aanraken tot het volledig is uitgehard. <u>Ringloze methode.</u> Na de initiële uitharding (12 min. bij 23°C/73°F) verwijdert men de plastic of rubberen ring van de inbedmassa en laat men de inbedmassa verder uitharden (20 min. vanaf het begin van mengen).										
10. Hardingstijd	Laten uitharden gedurende 20 minuten vanaf het begin van het mengen.										
11. Opwarming	Het oppervlak aan de bovenkant van de ring met inbedmassa inkerven met een scherp mes. EINDTEMPERATUREN 700-750°C / 1290-1380°F voor Au-legeringen 800-850°C / 1470-1560°F voor opbaklegeringen 900°C / 1650°F voor onedele legeringen Wanneer met vacuümdruk wordt gegoten, de eindtemperatuur verhogen met 50°C/122°F. a) Snelle opwarmmethode: Onmiddellijk na 20 min. uitharding, de inbedmassa meteen in de oven plaatsen op eindtemperatuur. Op eindtemperatuur houden voor. <table border="1"> <thead> <tr> <th>Ringgrootte</th> <th>Tijd</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>x 1</td> <td>40 min.</td> </tr> <tr> <td>x 3</td> <td>50 min.</td> </tr> <tr> <td>x 6</td> <td>60 min.</td> </tr> <tr> <td>x 9</td> <td>90 min.</td> </tr> </tbody> </table> Wanneer meerdere gietringen tegelijkertijd in de oven worden geplaatst, dient de opwarmtijd met 10 min. te worden verlengd voor iedere extra ring.	Ringgrootte	Tijd	x 1	40 min.	x 3	50 min.	x 6	60 min.	x 9	90 min.
Ringgrootte	Tijd										
x 1	40 min.										
x 3	50 min.										
x 6	60 min.										
x 9	90 min.										

b) Trapsgewijze opwarmingstechniek

Trapsgewijs opwarmen	Ringgrootte				
	Opwarmtijd	x 1	x 3	x 6	x 9
1. Vanaf kamertemperatuur tot 260°C/500°F	3°C/min. (5°F/min.)				
2. Wachtijd op 260°C/500°F *		40 min.	60 min.	70 min.	90 min.
3. 260°C/500°F tot 580°C/1076°F	6°C/min. (11°F/min.)				
4. Wachtijd op 580°C/1076°F *		20 min.	30 min.	40 min.	50 min.
5. 580°C/1076°F tot eindtemperatuur	9°C/min. (16°F/min.)				
6. Wachtijd op eindtemperatuur *		30 min.	40 min.	50 min.	60 min.

* Indien meer dan 1 ring wordt ingebracht, elke wachttijd met 10 minuten verlengen.

12. Gieten	Op de normale manier gieten: centrifugaal, vacuümdruk, etc. De ring zorgvuldig in de gietmachine plaatsen. Zo snel mogelijk gieten na het verwijderen van de ring uit de oven.
13. Afkoelen	Zo traag mogelijk laten afkoelen bv. in een koude oven plaatsen en de deur sluiten. De ring onderste boven plaatsen tijdens het afkoelen.

OPMERKINGEN

- Reinig mengbeker, spatel, enz. zorgvuldig na elk gebruik. De chemische samenstelling van GC Fujivest II vertraagt de hardingstijd van gipsproducten.
- Geadviseerd wordt de mengbekers tussen 2 toepassingen door gevuld met water te bewaren.
- Poeder en vloeistof op kamertemperatuur bewaren (± 23°C / 73°F).**

AANBEVELINGEN VOOR DE VEILIGHEID EN WAARSCHUWINGEN VOOR RISICO'S

- Inbedmassa's bevatten kwarts.
Inhaleer het stof niet!
Er bestaat kans om de longen te beschadigen (silicose, longkanker).
Advies: Draag een stofmasker Type FFP 2 – EN 149:2001.
Open de zak met inbedmassa met een schaar en probeer stofvorming te vermijden tijdens het vullen van de mengbeker.
Spoel de lege inbedmassazak met water alvorens deze weg te gooien.
- Bevochtig het stof op de werkplek alvorens dit te verwijderen.
- Om stofvorming tijdens het verwijderen van de inbedmassa uit de gietring te voorkomen, wordt de afgekoelde gietring eerst voor korte tijd in water gelegd.
- Wanneer het gietstuk wordt gezandstraald gebruik dan een afzuigsysteem voorzien van een fijn-stof filter.

VERPAKKINGEN

Poederr: 6 kg doos (60 gr. zakjes x 100)
6 kg doos (90 gr. zakjes x 67)
6 kg doos (150 gr. zakjes x 40)
10 kg doos (2,5 kg x 4)

Vloeistof: 900 ml fles
900 ml fles Lage Expansie Vloeistof

Vervaldatum: 2 jaar na de productiedatum

ALGEMENE OPMERKING:

Alle informatie in deze gebruiksaanwijzing is gebaseerd op intensieve testen en een serie van gietproefstukken. Er kunnen echter andere eindresultaten worden verkregen, die te wijten zijn aan een andere manier van werken en materiaalgebruik (bvb. was, kunststoffen, ring-liner, mengapparaat, enz.).

GC EUROPE N.V.

Researchpark Haasrode-Leuven 1240
B - 3001 Leuven
Tel. +32.16.74.10.00
Fax. +32.16.40.48.32
info@gceurope.com
http://www.gceurope.com

GC GERMANY GmbH

Seifgrundstrasse 2
D - 61348 Bad Homburg
Tel. +49.61.72.99.59.60
Fax. +49.61.72.99.59.66.6
info@germany.gceurope.com
http://germany.gceurope.com

GC ITALIA S.r.l.

Via Calabria 1
I - 20098 San Giuliano Milanese
Tel. +39.02.98.28.20.68
Fax. +39.02.98.28.21.00
info@italy.gceurope.com
http://italy.gceurope.com

GC UNITED KINGDOM Ltd.

12-15, Coopers Court
Newport Pagnell
UK - Bucks. MK16 8JS
Tel. +44.1908.218.999
Fax. +44.1908.218.900
info@uk.gceurope.com
http://uk.gceurope.com

GC FRANCE s.a.s.

9 bis, Avenue du Bouton d'Or – BP 166
F - 94384 Bonneuil sur Marne Cedex
Tel. +33.1.49.80.37.91
Fax. +33.1.49.80.37.90
info@france.gceurope.com
http://france.gceurope.com

GC AUSTRIA GmbH

Tallak 124
A - 8103 Rein bei Graz
Tel. +43.312.45.40.20
Fax. +43.312.45.40.20.40
info@austria.gceurope.com
http://austria.gceurope.com

GC AUSTRIA GmbH

Swiss Office
Bergstrasse 31
CH - 8890 Flums
Tel. +41.81.734.02.70
Fax. +41.81.734.02.71
info@switzerland.gceurope.com
http://switzerland.gceurope.com

GC BENELUX B.V.

Edisonbaan 12
NL - 3439 MN Nieuwegein
Tel. +31.30.630.85.00
Fax. +31.30.605.59.86
info@benelux.gceurope.com
http://benelux.gceurope.com

GC EUROPE N.V.

East European Office
Siget 19b
HR - 10020 Zagreb
Tel. +385.1.46.78.474
Fax. +385.1.46.78.473
info@eeo.gceurope.com
http://eeo.gceurope.com

GC NORDIC AB

Finnish Branch
Vanha Hommaksentie 11B
FIN - 02430 Masala
Tel. & Fax. +358.9.221.82.59
info@finland.gceurope.com
http://finland.gceurope.com

GC NORDIC AB

Förrådsvägen 18 A
S - 141 46 Huddinge
Tel. +46.8.555.793.12
Fax. +46.8.555.788.05
info@nordic.gceurope.com
http://nordic.gceurope.com

GC NORDIC AB

Danish Branch
Sundkrogsgade 21
Harbour House
2100 København
Denmark
Mob: +45.23.26.03.82
info@denmark.gceurope.com
http://nordic.gceurope.com

GC IBÉRICA

Dental Products, S.L.
Edificio Codesa 2
Playa de las Americas, 2, 1º, Of. 4
ES - 28230 Las Rozas, Madrid
Tel. +34.916.364.340
Fax. +34.916.364.341
info@spain.gceurope.com
http://spain.gceurope.com

GC America Inc.

3737 West 127th Street
USA - Alsip, Illinois 60803
Tel. +1.800.323.7063
Fax. +1.708.371.5103
sales@gcamerica.com
http://gcamerica.com