

Gebrauchsanweisung

Extra Star



Instructions for use



U2 (S.2)

Vakat !

ExtraStar

D	Gebrauchsanweisung	5
GB	Instructions for use	8

S.4
Vakat !

ExtraStar ist eine phosphatgebundene Spezialeinbettmasse zur Herstellung von Pressformen für die Presskeramik. ExtraStar ist frei von Gips und Graphit. ExtraStar wird mit ExtraStar-Liquid angemischt.

1 Verarbeitungsempfehlungen

Verarbeitungsparameter	empfohlener Wert
Materialtemperatur	21 °C
Anmischverhältnis	100 g : 25 ml
Vacuum-Rührzeit	60 s
Verarbeitungsbreite	5 – 7 min

2 Wichtige Hinweise

Beachten Sie vor Gebrauch unbedingt die unter Punkt 8 angegebenen Sicherheitshinweise.

ExtraStar darf nicht mit Gipsen oder gipshaltigen Massen in Berührung kommen, da dies zu einer Schädigung der Presskeramik führen kann. Daher sind zum Anmischen von ExtraStar gesonderte Anmischbecher und saubere Spatel zu verwenden.

ExtraStar kühl und trocken lagern. Bei sachgemäßer Lagerung beträgt die Lagerfähigkeit der Einbettmasse inkl. ExtraStar-Liquid 18 Monate. ExtraStar-Liquid **unbedingt vor Frost schützen** und bei einer Raumtemperatur zwischen 5 °C und max. 30 °C lagern!

3 Expansionssteuerung

ExtraStar wird mit ExtraStar-Liquid angemischt. Durch Verdünnen dieser Flüssigkeit mit destilliertem Wasser lässt sich die Expansion so steuern, dass eine optimale Passung für jede Geometrie erreicht wird.

Spezifische, individuell anzupassende Konzentrationsempfehlungen:

- Frontzahnrestauration: ca. 80 % → 20: 5 (ml)
- Seitenzahnrestauration: ca. 75 % → 19: 6 (ml)
- Inlay, 3-flächig: ca. 85 % → 21: 4 (ml)
- Inlay, 2-flächig: ca. 90 % → 22: 3 (ml)
- Inlay, 1-flächig: ca. 90 % → 22: 3 (ml)
- Veneer: ca. 85 % → 21: 4 (ml)

Bitte beachten Sie, dass zahlreiche Verarbeitungsparameter (z.B. Temperatur, Modellierwerkstoff etc.) Einfluss auf die Passung nehmen können und somit Abweichungen zu den o.g. Empfehlungen möglich sind.

4 Anmischen der Einbettmasse

Pulver und Flüssigkeit in einem sauberen Becher eines Anrühr- und Evakuierungsgerätes ca. 30 s (einschließlich Einstreuzeit von Hand) mit einem sauberen Spatel vormischen. Einbettmasse danach ca. 30 s unter Vakuum stehenlassen. Anschließend mit dem Mischer 60 s unter Vakuum anmischen.

Beim Anmischen von Einbettmassen ist zu beachten:

Das Anmischverhältnis und die Anmischzeit sind wichtig für reproduzierbare Ergebnisse. Es wird empfohlen, das angegebene Anmischverhältnis und die Anmischzeit exakt einzuhalten. Hohes Vakuum im Anmischbecher ist qualitätsbestimmend; volle Vakuumanzeige abwarten, erst dann den Mischvorgang starten.

4.1 Einbetten

Der zuvor mit Vaseline eingefettete Muffelring wird auf den Muffelformer gesteckt. Die angemischte Einbettmasse ExtraStar wird unter leichter Vibration blasenfrei in die Muffel eingefüllt und anschließend die Muffellehre aufgesetzt. Die Muffellehre gewährleistet die richtige Muffelhöhe und eine rechtwinklige Lage der Muffel zur Pressrichtung des Pressofens. Nach **10 min.** können Muffelring und Muffelformer entfernt werden.

Kontrollieren Sie den sicheren Stand der Muffel auf ihrer Basis/Standfläche. Eventuelle Störstellen werden entfernt.

5 Vorwärmen

ExtraStar eignet sich aufgrund seiner Materialeigenschaften zum sogenannten Schnellaufheizen.

Um bei diesem Aufheizvorgang reproduzierbare Gussergebnisse zu erzielen, sind folgende Hinweise zu beachten:

Nach **15 min.**, gemessen ab dem Zeitpunkt des Zusammenmischens von Pulver und Liquid, ist die Muffel unverzüglich in den auf die Vorwärmtemperatur von **850 °C** aufgeheizten Ofen zu setzen. Darauf achten, dass die Muffel zusammen mit dem Pressstempel **schräg** in den Ofen gestellt wird und der Presskanal sichtbar ist.

Um eine homogene Erwärmung der Muffel zu erreichen, muss die Haltezeit von **60 min.** bei Endtemperatur eingehalten werden.

6 Pressen

Das Pressen erfolgt nach den Verarbeitungshinweisen des jeweiligen Presskeramikherstellers.

7 Ausbetten

Nach dem Pressen die Muffel an Luft auf Raumtemperatur abkühlen lassen und ausbetten. Zum einfachen Ausbetten die Lage der Pressobjekte mit Hilfe des Aluminiumoxid-Pressstempels anzeichnen. Danach mit einer Trennscheibe die Einbettmasse tief einschneiden. Anschließend mit Hilfe eines Gipsmessers die Muffel vorsichtig spalten.

Bis zum Sichtbarwerden der Pressobjekte mit **4 bar** Druck abstrahlen, dann die Objekte mit ca. **2 bar** Druck ausbetten. Zum Ausbetten nur Glasperl-Strahlmittel der Körnung **50 µm** verwenden.

8 Sicherheitshinweise

Ein Vermischen mit anderen Flüssigkeiten oder Materialien bei der Verwendung darf nicht erfolgen, da dabei gesundheitliche Gefahren sowie Beeinträchtigungen der Pressqualität nicht ausgeschlossen werden können.

Alle zahntechnischen Einbettmassen enthalten Anteile an kristallinem Quarz und /oder Cristobalit.

Diese Substanzen können beim Einatmen die Gesundheit beeinträchtigen. Kann beim Einatmen Silikose verursachen. Generell nur unter Atemschutz arbeiten.

8.1 Hinweise für die Verarbeitung von Anmischflüssigkeiten für zahntechnische Einbettmassen

Nach Hautkontakt:

Bei Berührung mit der Haut mit viel Wasser spülen.

Nach Augenkontakt:

Bei geöffnetem Lidspalt gründlich mit viel Wasser spülen.

Bei anhaltenden Beschwerden: Augenarzt vorstellen.

Anmischflüssigkeiten sind alkalisch.

Weitere Hinweise sind im Sicherheitsdatenblatt enthalten.

ExtraStar is a phosphate-bound, rapid burnout investment, for pressable ceramics. ExtraStar has no plaster or graphite. ExtraStar is mixed with ExtraStar liquid.

1 Processing Recommendations

Processing Parameters	Recommended
Material Temperature	21 °C / 70 °F
Mixing Ratio	100 g : 25 ml
Vacuum Mixing Time	1 min
Working Time	5 – 7 min

2 Important Tips

Please strictly observe the safety tips in Paragraph 8 before use. ExtraStar must not come into contact with plasters or compounds containing plaster, because this can cause damage to the press ceramics. Separate mixing bowls and clean spatulas must therefore be used for mixing ExtraStar. Store ExtraStar in a cool and dry place. If stored properly, investment and ExtraStar liquid will keep for 18 months. **Fully protect ExtraStar liquid from frost**, and store at a room temperature between 5 °C/41 °F, and no more than 30 °C/86 °F!

3 Expansion Control

ExtraStar is mixed with ExtraStar liquid. Expansion can be controlled by diluting this liquid with distilled water, thus achieving an optimal fit for any geometry.

Specific concentration *recommendations* to be individually adapted:

- Incisor restoration: approx. 80 % → 20: 5 (ml)
- Premolar restoration: approx. 75 % → 19: 6 (ml)
- Inlay, triple surface: approx. 85 % → 21: 4 (ml)
- Inlay, double surface: approx. 90 % → 22: 3 (ml)
- Inlay, single surface: approx. 90 % → 22: 3 (ml)
- Veneer: approx. 85 % → 21: 4 (ml)

Please note that many processing parameters (e.g. temperature, modelling material etc.) can influence the fit and deviations from the aforementioned recommendations are therefore possible.

4 Mixing the ExtraStar Investment

Premix powder and liquid in a clean mixing bowl of a stirring and evacuation unit for about 30 seconds (including period of sprinkling by hand) with a clean spatula. Let the investment stand under vacuum for about 30 sec. Next, mix under vacuum for about 60 sec.

When mixing ExtraStar Investment, please observe the following:

The mixing ratio and mixing time are important for consistent results. We recommend that the mixing ratios and times provided be complied with exactly. High vacuum in the mixing bowl determines quality; only start the mixing procedure after waiting for a full vacuum display.

4.1 Investing

Lubricate carefully ring former, base former and ring leveller with vaseline. Place ring former on sprue base former. While gently vibrating ring assembly, pour the vacuum-mixed investment into the ring, allowing the investment to flow bubble free into and over wax patterns. Place the ring leveller device into the ring former. The excess investment will be squished up and through the opening in the leveller device. Placement of the leveller insures correct ring height, and proper alignment of the plunger and the ring. After **10 minutes**, the ring may be removed from the ring former. Be sure to remove the uneven nub from end of ring with knife, making sure you have a flat and even surface!

5 Burnout

ExtraStar is suitable for so-called rapid burnout techniques. In order to achieve consistent results in this heating procedure, please observe the following:

After **15 min.**, measured from the moment the powder and liquid are mixed together, the ring must be placed immediately into the furnace preheated to **850 °C**. Lean the ring against the back or side walls of the oven at a **45°** angle.

In order to achieve homogenous heating of the ring, the holding time of **60 min.** must be adhered to at the final temperature.

6 Pressing

Pressing is done in accordance with the processing instructions of the particular press ceramic manufacturer.

7 Divesting

After pressing, let the ring cool in the open air at room temperature. Stand the cooled ring on its end on the plunger. Place a plunger next to it and lay the tip of a pencil over the edge slightly. Rotate the ring, engaging the pencil lead to the side of the ring, scoring a line all around. Use a cut-off disk at the pencil line, and cut off plunger from ring. Also, cut the investment off of the plunger.

Sandblast the ring with **4 bar** pressure until the units become visible, then drop the pressure to about **2 bars**. Use only 50 micron glass bead grit (**50 µm**).

8 Safety Tips

Do not mix with other liquids or materials during use, because this can lead to health risks or reduced compression quality.

All dental investments contain portions of crystalline quartz and/or cristobalite. These substances may cause damage to health and/or silicosis. In general, only work with respiratory protection.

8.1 Information for the processing of mixing liquids for dental investment compounds

Following contact with skin:

Upon skin contact, wash with plenty of water.

Following eye contact:

Rinse thoroughly with plenty of water keeping eyelid open.

In case of persistent discomfort: Consult an ophthalmologist.

Mixing liquids are alkaline.

Further information is contained in the safety data sheet.

U3 (S.11)

Vakat !

www.degudent.com

DeguDent GmbH
P.O. Box 13 64 - 63403 Hanau
GERMANY
www.degudent.com

