(DE) Gebrauchsanweisung

00086DE-20170316

Brevest Rapid1

Bitte diese Gebrauchsanweisung vor dem Produkteinsatz ausführlich lesen!

Für Schäden, die durch Nichtbeachtung dieser Gebrauchsanweisung entstehen, lehnt der Hersteller jede Haftung ab.

1. Produktbeschreibung
Brevest Rapid 1 ist eine phosphatgebundene Universal-Präzisionseinbettmasse für die Kronen- und Brückentechnik sowie für die gesamte Modellgusstechnik. In Verbindung mit der Anmischflüssigkeit Bresol R lässt sich die Brevest Rapid 1 exakt auf das gewünschte Konzentrat einstellen. Bei Verwendung von Modellierkunststoffen wie PiKu-Plast (Fa. bredent) oder Pattern Resin, sollte eine größere Expansion unter Verwendung der Spezialanmischflüssigkeit Bresol expand eingestellt werden. Die Einbettmasse in Verbindung mit beiden Anmischflüssigkeiten Bresol R und Bresol expand eignet sich für die konventionelle Vorwärmung sowie für die Schnellvorwärmung.
Die Einbettmasse ist in 160 g oder 200 g Verpackungen verfügbar.

2. Indikation
Die Einbettmasse ist für die gesamte Modellgusstechnik mit Silikondublierung sowie für die Kronen- und Brückentechnik aus Nichtedel- und Edelmetallegierungen. Bresol Rapid 1 kann ringfrei sowie im Metallring mit Fließeinlage verwendet werden.

3. Kontraindikation
Brevest Rapid 1 kann nicht für die Geldublierung verwendet werden.

4. Gefahren- und Sicherheitshinweise
4.1 Einbettmassestaub nicht einatmen. Der Staub enthält Quarze. Bei ständiger Einwirkung besteht die Gefahr der Silikose (Staublunge). Es wird empfohlen, mit einer Staubmaske zu arbeiten.
4.2 Einbettmassebestand mit der Schere aufschneiden und beim Einfüllen in den Anmischbecher Staubentwicklung vermeiden.
4.3 Einbettmassestaub nur feucht vom Arbeitsplatz entfernen.
4.4 Um eine Staubentwicklung beim Ausbetten der Muffel zu vermeiden, die auf Raumtemperatur abgekühlte Muffel kurz in Wasser legen.
4.5 Beim Abstrahlen des Gussobjektes immer mit einer Feinstaubfilter-Absaugung arbeiten.
4.6 Einsprühnickel bresol R oder Bresol expand nur feucht entfernen.
4.7 Beim Vorwärmen entweicht Ammoniak; entstehende Öfengase absaugen und ins Freie leiten.

Brevest Rapid 1
Signalwörter:
Achtung
Gefahrenhinweise:
H373 Kann die Organe schädigen bei längerer oder wiederholter Exposition.
Sicherheitshinweise:
Prävention:
P260 Staub nicht einatmen.
Reaktion:
P314 Bei Unwohlsein ärztlichen Rat einholen / ärztliche Hilfe hinzuziehen.
Entsorgung:
P501 Entsorgung des Inhalts / des Behälters gemäß den örtlichen / regionalen / nationalen / internationalen Vorschriften.

Brevest Rapid 1 enthält Quarz und Cristobalitmehl. Weitere Hinweise zum sicheren Umgang mit dem Produkt sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen!

5. Lagerungs- und Haltbarkeitshinweise
5.1 Langzeitlagerung
Das Pulver kühl und trocken lagern, Temperaturschwankungen dabei vermeiden. Die Langzeitlagerung bei einer gleichmäßigen Temperatur zwischen 8 und 12 °C durchführen. Die frostempfindliche Anmischflüssigkeit Bresol R oder Bresol expand wird gleich wie das Pulver gelagert.

5.2 Verarbeitungslagerung
Die Einbettmasse sollte für gleichbleibende Ergebnisse in einem Umluftkühlschrank (Weinschrank) bei einer Temperatur von 17 bis 19 °C konstant gelagert werden. Die ideale Temperatur liegt bei 17 °C. Dadurch wird ein sehr gutes Fließverhalten bei sahniger und stabiler Konsistenz und eine sehr lange Verarbeitungszeit bei unabhängig von der Außentemperatur erreicht. Zusätzlich werden die Gussergebnisse gleichbleibend reproduzierbar.

5.3 Haltbarkeit
Einbettmasse besteht größtenteils aus Naturprodukten und ist daher unbedingt wie oben beschrieben zu lagern. Dennoch sollte die Einbettmasse für gleichbleibende Ergebnisse innerhalb von 2 Jahren verarbeitet werden. Siehe Verfalldatum auf der Verpackung. Angebrochene Einbettmassebestand entsorgen.

6. Verarbeitung
6.1 Mischungsverhältnis
100 g Brevest Rapid 1 = 23 ml Anmischflüssigkeit (Bresol R oder Bresol expand)
160 g Brevest Rapid 1 = 37 ml Anmischflüssigkeit (Bresol R oder Bresol expand)
320 g Brevest Rapid 1 = 74 ml Anmischflüssigkeit (Bresol R oder Bresol expand)
480 g Brevest Rapid 1 = 111 ml Anmischflüssigkeit (Bresol R oder Bresol expand)

Menge	100 g		160 g		200 g		320 g		480 g	
Anmischkonzentrat	Bresol R/ex-pand	dest. Wasser	Bresol R/ex-pand	dest. Wasser	Bresol R/ex-pand	dest. Wasser	Bresol R/ex-pand	dest. Wasser	Bresol R/ex-pand	dest. Wasser
50 %	11,5	11,5	18,5	18,5	23	23	37	37	55,5	55,5
55 %	12,5	10,5	20	17	25	21	40,5	33,5	61	50
60 %	14	9	22	15	28	18	44,5	29,5	66,5	44,5
65 %	15	8	24	13	30	16	48	26	72	39
70 %	16	7	26	11	32	14	52	22	80	31
75 %	17	6	27,5	9,5	34	12	55,5	18,5	83	28
80 %	18	5	29,5	7,5	37	10	60	14	89	22
85 %	20	3	31,5	5,5	39	6	63	11	94,5	16,5
90 %	21	2	33	4	42	4	66,5	7,5	100	11
95 %	22	1	35	2	44	2	70,5	3,5	105,5	5,5
100 %	23	0	37	0	46	0	74	0	111	0

6.2 Konzentrationsempfehlungen
Kronen und Brücken (Bresol R)
40 % - 45 % Konzentrat = Goldinlay, -onlay und Wurzelstifte
55 % Konzentrat = Goldkronen und -brücken, Primärteile
65 % Konzentrat = Edelmetallaufbrennlegierungen
60 % Konzentrat = Edelmetall Sekundärteile (mit Pi-Ku-Plast modelliert)
90 % - 95 % Konzentrat = Nichtedelmetalllegierungen

Modellguss (Bresol R)
70 % Modell
70 % Überbettung

Modellguss in Verbindung mit Modellierkunststoffen (Bresol expand)
70% = Einzelteleskope aus PiKu-Plast
65-70% = Einzelteleskope aus Pattern Resin
50% = Großspannige Brücken- und Sekundär-Konstruktionen

Tipp:
Bei größeren Gerüstgeometrien wird das Aufpassen des gegossenen Metallgerüsts wesentlich vereinfacht, wenn die Stümpfe mit 70-80% Flüssigkeitskonzentration (Bresol expand) zuerst ausgegossen werden und die Muffel mit anschließend 50% aufgefüllt wird.
Die Flüssigkeit Bresol R und Bresol expand wird mit entmineralisiertem Wasser verdünnt – die Expansions-werte werden verringert.
Die Angaben sind Richtwerte. Eine genaue Einstellung des Konzentrates muss einmalige auf die jeweiligen Öfen, Legierungen und Verarbeitungsweisen im Labor eingestellt werden.
Die Qualität der Einbettmasse (Passung und Stabilität) durch die Anmischflüssigkeiten Bresol R und Bresol expand kann sich nach dem ersten Öffnen durch Sauerstoffzuführung verändern. Dabei kristallisieren Be-standteile aus und in der Flüssigkeit entstehen Flocken. Die Flüssigkeit dann nicht mehr verwenden!

6.3 Verarbeitungsbreite
Die Verarbeitungsbreite bei der oben angegebenen Lagerung liegt bei 5 bis 6 Minuten.

6.4 Einbetten / Modellherstellung
Einbettmasse mit der entsprechenden Menge Flüssigkeit von Hand mit einem Spatel gut durchmischen und anschließend mit einem Vakuummischgerät 90 Sekunden bei einer Umdrehungszahl von 390 rühren. Die Rütlerfrequenz auf feine Stufe (6000) einstellen. Zuerst die Modellation mit einem Instrument mit Einbettmasse benetzen und anschließend die Muffel zügig auffüllen. Sobald die Modellation überflossen ist, Rüttler abstellen und nicht mehr nachrütteln.
Nach der Herstellung des Einbettmassemodells vor dem modellieren 10 Minuten bei 40 bis 50° C trocknen. Für eine gute Haftung der Wachsrefriegle den Wachskleber (REF 540 0099 0) verwenden.
Das Einbettmassemodell mit Kreppmanschette (REF 570 0002 1) umkleben und wie oben beschrieben vorgehen.

6.5 Druckeinbettung
Vor dem Einbetten der Druckeinbettung muss diese zeitlich begrenzt werden. Nach 10 bis 12 Minuten Druckbeaufschlagung (max. 4 bar) Druckbehälter wieder fluten. Bei längerer Druckbeaufschlagung reduziert sich die Abbindeexpansion.

6.6 Abbindezeit
20 Minuten nach Mischbeginn kann die Muffel bei Schnell- und Linearvorwärmung in den Vorwärmofen gestellt werden.

6.7 Schnellvorwärmung
Die Muffel 20 Minuten nach Mischbeginn bei 900 °C in den Vorwärmeofen einstellen. Wird eine geringere Muffeltemperatur vom Legierungshersteller vorgegeben, dann die Temperatur nach der angegebenen Haltezeit entsprechend einstellen. Haltezeiten unbedingt einhalten!

Muffelgröße	Haltezeit
x3	40 Minuten
x6	50 Minuten
x9 / Modellguss	60 Minuten

6.8 Linearvorwärmung
Die Muffel 20 Minuten nach Mischbeginn in den kalten Vorwärmeofen einstellen und Temperaturkurve wie folgt angegeben einstellen.

8 °C/min.	→	270 °C bei ringfreier Einbettung		
	→	300 °C bei Metallringeinbettung		
Haltezeit		x3	=	60 Minuten
		x6	=	75 Minuten
		x9 / Modellguss	=	90 Minuten
0 °C	→	580 °C		
Haltezeit		x3 / x6	=	30 Minuten
		x9 / Modellguss	=	60 Minuten
0 °C	→	900 °C		
Haltezeit				30 Minuten

Sind unterschiedliche Muffelgrößen in einem Vorwärmeofen, so wird immer die Einstellung der größeren Muffel verwendet. Ist eine geringere Gießtemperatur als 900 °C vom Legierungshersteller vorgegeben, erst nach erreichen der 900 °C diese auf die vorgeschriebene Temperatur absenken. Die Absenkgeschwindigkeit im Vorwärmofen beträgt 3 °C pro Minute. Wird die Muffel in eine niedrigere Temperatur umgesetzt, fällt die Muffeltemperatur um 5 °C pro Minute ab.
Nach dem Guss die Muffel mit dem Gusstrichter nach unten auf einen Stein stellen und bis auf Handwärme abkühlen lassen. Anschließend kann die Muffel ausgebettet werden.

7. Technische Daten

	Konzentration der Anmischflüssigkeit	Bresol R	Bresol expand	
Erstarrungsbeginn (Vicat-Zeit)		9	9	Min.
Druckfestigkeit (nach 2 Std.)	60%	9	8,7	N/mm²
	100%	13	9	N/mm²
Fließfähigkeit		160	148	mm
Lineare Abbindeexpansion	60%	0,65	1,2	%
	80%	0,8	1,6	%
	100%	1,1	2,0	%
Thermische Abbindeexpansion	60%	1,15	1,15	%
	80%	1,2	1,2	%
	100%	1,25	1,25	%

8. Verwendete Symbole
8.1 Symbole nach DIN EN ISO 15223-1
REF Bestellnummer
LOT Chargenbezeichnung
Verwendbar bis JJJJ-MM
Trocken aufbewahren
Achtung
Hersteller

8.2 Symbole nach GHS-Verordnung
GHS08, Gesundheitsgefahr

8.3 Symbole nach NFPA (USA)
HEALTH 1
FIRE 0
REACTIVITY 0
Gefahrendiamant

8.4 Sonstige Symbole
Staubmaske tragen

9. Sonstige Hinweise
Diese Gebrauchsanweisung entspricht dem aktuellen Stand der Technik und unseren eigenen Erfahrungen. Das Produkt darf nur in der unter Punkt 2 beschriebenen Indikation verwendet werden. Der Anwender ist für den Einsatz des Produktes selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da der Hersteller keinen Einfluss auf die Verarbeitung hat. Eventuell denoch auftretende Schadensersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte.

bredent GmbH & Co. KG
Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany
T: (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · F: (+49) 0 73 09 / 8 72-24
www.bredent.com · @: info@bredent.com

(EN) Instructions for use

Brevest Rapid 1

Before using the product, please read these instructions for use carefully!

The manufacturer will not accept any liability for damage resulting from non-compliance with these instructions for use.

1. Description of the product
Brevest Rapid 1 is a phosphate-bonded universal precision investment material for crown and bridge restorations and for the entire range of CoCr restorations. In combination with Bresol R mixing liquid, Brevest Rapid 1 can be adjusted exactly to the required concentration. When using modelling resins, such as Pi-Ku-Plast (bredent) or Pattern Resin, a higher expansion value should be adjusted using the special mixing liquid Bresol expand.
In combination with the two mixing liquids Bresol R and Bresol expand, the investment material is suitable for conventional preheating and rapid preheating as well.
The investment material is available in packs of 160 or 200 g.

2. Indication
The investment material is suitable for the entire range of CoCr work (model casting) with silicone duplication as well as for crown and bridge restorations made of non-precious and precious metal alloys. Brevest Rapid 1 can be used for casting without casting rings and for casting in metal rings with fleece liner.

3. Contraindication
Brevest Rapid 1 can not be used for gel duplication.

4. Safety recommendations and hazard warnings
4.1 Do not inhale investment material dust. The dust contains quartz. Permanent inhaling includes the risk of silicosis (chronically obstructed lung). It is recommended to wear a face mask.
4.2 Open the investment material bag with scissors and avoid the formation of dust when filling the material into the mixing bowl.
4.3 Remove investment material dust from your working place only when it is wet.
4.4 To avoid the formation of dust when removing the investment material from the casting ring, put the casting ring that has cooled down to room temperature into water for a short time.
4.5 When sandblasting the casting object always use a fine-dust filter extraction system.
4.6 Always use moist cloth to remove deposits of Bresol R or Bresol expand.
4.7 During preheating ammonia escapes; extract resulting furnace gases and direct to the open.

Brevest Rapid 1
Signal word:
Warning
Hazard statements
H373 May cause damage to organs through prolonged or repeated exposure.
Precautionary statements:
Prevention:
P260 Do not breathe dust.
Response:
P314 Get medical advice/attention if you feel unwell.
Disposal:
P501 Dispose of contents/container in accordance with local / regional / national / international regulations.
Brevest Rapid 1 contains quartz and cristobalite powder. For more information about safe handling of the product refer to the safety data sheet.

5. Storage information
5.1 Long-term storage
The powder must be stored under dry and cool conditions. Temperature variations must be avoided. Long-term storage at a uniform temperature between 8 and 12 °C must be ensured. The frost-sensitive mixing liquid Bresol R or Bresol expand should be stored under the same conditions as the powder.

5.2 Storage for processing
To ensure consistent results, the investment material should be stored in an air circulation fridge (wine fridge) at a temperature range of 17 to 19 °C. The ideal temperature is 17 °C to achieve proper flow characteristics with a creamy and stable consistency and an extended processing time span independent of the ambient temperature. Moreover, excellent reproducibility of the casting results is ensured.

5.3 Durability
Investment material mainly consists of natural products and should be stored as described above. To ensure consistent results, however, the investment material should be processed within 2 years. See expiration date on the packaging. Opened investment material bags must be disposed of.

6. Processing
6.1 Mixing ratio
100 g Brevest Rapid 1 = 23 ml mixing liquid (Bresol R or Bresol expand)
160 g Brevest Rapid 1 = 37 ml mixing liquid (Bresol R or Bresol expand)
320 g Brevest Rapid 1 = 74 ml mixing liquid (Bresol R or Bresol expand)
480 g Brevest Rapid 1 = 111 ml mixing liquid (Bresol R or Bresol expand)

Quantity	100 g		160 g		200 g		320 g		480 g	
Mixing concentrate	Bresol R/ex-pand	dist. water	Bresol R/ex-pand	dist. water	Bresol R/ex-pand	dist. water	Bresol R/ex-pand	dist. water	Bresol R/ex-pand	dist. water
50 %	11.5	11.5	18.5	18.5	23	23	37	37	55.5	55.5
55 %	12.5	10.5	20	17	25	21	40.5	33.5	61	50
60 %	14	9	22	15	28	18	44.5	29.5	66.5	44.5
65 %	15	8	24	13	30	16	48	26	72	39
70 %	16	7	26	11	32	14	52	22	80	31
75 %	17	6	27.5	9.5	34	12	55.5	18.5	83	28
80 %	18	5	29.5	7.5	37	10	60	14	89	22
85 %	20	3	31.5	5.5	39	6	63	11	94.5	16.5
90 %	21	2	33	4	42	4	66.5	7.5	100	11
95 %	22	1	35	2	44	2	70.5	3.5	105.5	5.5
100 %	23	0	37	0	46	0	74	0	111	0

6.2 Recommended concentrates
Crowns and bridges (Bresol R)
40 % - 45 % concentrate = gold inlay and onlay, root posts
55 % concentrate = gold crown and bridges, primary elements
65 % concentrate = precious metal bonding alloys
60 % concentrate = precious metal secondary elements (modelled with Pi-Ku-Plast)
90 % - 95 % concentrate = non-precious metal alloys

CoCr restorations (Bresol R)
70 % model
70 % overbedding

CoCr structures in combination with modelling resins (Bresol expand)
70% = Single telescopes made of PiKu-Plast
65–70% = Single telescopes made of Pattern Resin
50% = Large-span bridge and secondary structures

Tip:
In the case of structure with large geometries, the cast metal framework can be fitted more easily if the dies are first filled with 70-80% liquid concentration (Bresol expand) and the casting ring is subsequently filled (50 %).
Bresol R and Bresol expand liquids are diluted with demineralized water - the expansion values are reduced. The values given are reference values. The concentrate must be adjusted to the respective furnaces, alloys and processing methods of the laboratory.
The quality of the investment material (fit and stability) achieved through the use of the Bresol R and Bresol expand mixing liquids may vary if oxygen is supplied when opening the packaging for the first time. Constituents will crystallize and flocculation will result in the liquid. In such cases, the liquid must not be used any longer!

6.3 Processing time span
The processing time span for storage described above is 5 to 6 minutes.

6.4. Investing / Model fabrication
Use a spatula to mix the investment material with the corresponding quantity of liquid and then use a vacuum-mixing unit to stir the mixture at a speed of 390 rpm for 90 seconds. Adjust the frequency of the vibrator to a fine level (6000). First wet the model (pattern) with investment material using an instrument and then fill the casting ring quickly. Once the model has been covered completely, switch off the vibrator and do not vibrate any more.
After the preparation of the investment model, dry the model at 40 to 50 °C for 10 minutes prior to waxing up. Use the wax adhesive, (REF 540 0099 0), to ensure proper bonding of the prefabricated wax patterns.
Line the investment model (outside) with crepe sleeve, (REF 570 0002 1), and proceed as described above.

6.5 Investing under pressure
Certain time limits must be observed when investing under pressure. After pressurization for 10 to 12 minutes (max. 4 bars) the pressure pot/vessel must be vented. The setting expansion is reduced in cases of extended pressurization.

6.6 Setting time
If rapid or linear preheating is carried out, the casting ring can be placed into the preheating furnace 20 minutes after beginning of mixing.

6.7 Rapid preheating
Place the casting ring into the cold preheating furnace 20 minutes after beginning of mixing. If a lower temperature for the casting ring is indicated by the alloy manufacturer, the temperature must be adjusted in accordance with the specified holding time.
Holding times must be adhered to!

Ring size	Holding time
x3	40 minutes
x6	50 minutes
x9 / CoCr work	60 minutes

6.8 Linear preheating
Place the casting ring into the cold preheating furnace 20 minutes after beginning of mixing and adjust the temperature curve as follows:

8° C/min.	→	270 °C for investing without casting ring		
	→	300 °C for investing with metal ring		
Holding time		x3	=	60 minutes
		x6	=	75 minutes
		x9 / CoCr work	=	90 minutes
8° C	→	580 °C		
Holding time		x3 / x6	=	30 minutes
		x9 / CoCr work	=	60 minutes
8° C	→	900 °C		
Holding time				30 minutes

If different sizes of casting rings have been placed into a preheating furnace, the setting (values) for the larger casting ring must always be used.
If the alloy manufacturer specifies a lower casting temperature (below 900 °C), the temperature should only be lowered to the specified value after a value of 900 °C has been reached. The lowering rate in the preheating furnace is 3 °C per minute. If the casting ring is placed into a furnace with a lower temperature, the ring temperature will drop by 5 °C per minute. After casting, place the casting ring onto a stone with the sprue former facing downward and let it cool down until it is handwarm. Afterwards devesting can be carried out.

7. Technical data

	Concentration of the mixing liquid	Bresol R	Bresol expand	
Initial setting (Vicat time)		9	9	Min.
Compressive strength (after 2 h)	60%	9	8.7	N/mm²
	100%	13	9	N/mm²
Flowability		160	148	mm
Linear setting expansion	60%	0.65	1.2	%
	80%	0.8	1.6	%
	100%	1.1	2.0	%
Thermal setting expansion	60%	1.15	1.15	%
	80%	1.2	1.2	%
	100%	1.25	1.25	%

8. Symbols
8.1 Symbols according to DIN EN ISO 15223-1
REF Catalogue number
LOT Batch code
Can be used until YYYY-MM
Keep dry
Caution
Manufacturer

8.2 Symbols according to GHS regulation
GHS08, systemic health hazards

8.3 Symbols according to NFPA (USA)
HEALTH 1
FIRE 0
REACTIVITY 0
Hazard diamond

8.4 Other symbols
Wear dust mask

9. Additional information
The information contained in these instructions for use is always updated according to the latest knowledge and experience. Therefore we recommend reading the instructions for use again before using a new package. Any recommendations concerning the use are based on bredent's experience and tests and can only be considered to provide approximate values. Our products are subject to continuous further development. Therefore we reserve the right to perform changes in the design and composition.

(FR) Mode d'emploi

Brevest Rapid1

Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi avant d'utiliser le produit!

Le fabricant décline toute responsabilité pour tout dommage qui résulterait de la non observation de ce mode d'emploi.

1. Description du produit
Brevest Rapid 1 est un revêtement de précision universel lié au phosphate pour la technique des ponts et couronnes tout comme pour la technique des châssis métalliques. Brevest Rapid 1 se laisse très bien mettre à la concentration désirée avec le liquide de mélange Bresol R. Lors de l'utilisation de résines à sculpter telles que PiKu-Plast (Sté. bredent) ou Pattern Resin on doit prévoir une expansion plus importante en utilisant le liquide de mélange spécial Bresol expand.
Le matériau de revêtement utilisé avec les deux liquides de mélange Bresol R et Bresol expand est très bien adapté au préchauffage conventionnel ainsi qu'au chauffage rapide.
Le matériau de revêtement est disponible en sachets de 160 g ou 200 g.

2. Indications
Brevest Rapid 1 est destiné à toute la technique des châssis métalliques avec duplication au silicone ainsi qu'aux couronnes et bridges en métaux précieux et non précieux. Brevest Rapid 1 peut s'utiliser sans cylindre d'enrobage ou avec cylindre d'enrobage avec garniture en non-tissé.

3. Contre-indications
Brevest Rapid 1 ne doit pas être utilisé pour la duplication au gel.

4. Dangers et consignes de sécurité
4.1 Ne pas respirer la poussière du matériau de revêtement. Celle-ci contient du quartz. En cas d'exposition permanente, il y a danger de silicose. Il est recommandé de travailler avec un masque contre la poussière.
4.2 Ouvrir le sachet de matériau de revêtement avec des ciseaux et éviter toute formation de poussière en versant le matériau dans le bol de mélange.
4.3 Eliminer la poussière de matériau de revêtement uniquement avec un chiffon humide.
4.4 Pour éviter la formation de poussière lors du démoulage, après refroidissement, plonger le moufle un instant dans de l'eau.
4.5 Lors du sablage de la pièce coulée, toujours travailler avec une aspiration à poussières fines.
4.6 Eliminer le Bresol R ou Bresol expand desséché uniquement avec un chiffon humide.
4.7 Lors du préchauffage il y a un dégagement d'ammoniaque; aspirer et évacuer les gaz qui se forment vers l'extérieur.

Brevest Rapid 1
Mention d'avertissement:
Attention
Mentions de danger:
H373 Risque présumé d'effets graves pour les organes à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée.
Consigli di prudenza:
Prevenzione:
P260 Non respirare la polvere.
Reazione:
P314 In caso di malessere, consultare un medico.
Smaltimento:
P501 Smaltire il prodotto/recipiente in conformità con le disposizioni locali / regionali / nazionali / internazionale.
Brevest Rapid 1 contient du quartz et de la farine de cristobalite. Pour de plus amples renseignements sur une manipulation sûre du produit, veuillez consulter la fiche de données de sécurité!

5. Consignes de stockage et date de péremption
5.1 Stockage longue durée
Stocker la poudre au frais et au sec en évitant des écarts de température. Procéder au stockage à long terme à une température régulière entre 8 et 12° C. Stocker le liquide de mélange Bresol R ou Bresol expand qui craint le gel de la même façon que la poudre.

5.2 Stockage avant utilisation
Pour des résultats constants, stocker le matériau dans une armoire de réfrigération (type armoire à vin) à une température comprise entre 17 et 19 °C. La température idéale est de 17 °C afin que le matériau offre une très bonne coulabilité couplée à une consistance crémeuse et stable et une longue plage de manipulation, indépendamment de la température extérieure. La qualité des pièces coulées sera ainsi toujours reproductible.

5.3 Date de péremption
Le matériau de revêtement consiste principalement en produits naturels et en conséquence il doit obligatoi-rement être stocké comme décrit ci-dessus. Pour obtenir des résultats constants, il est toutefois recommandé d'utiliser le produit en l'espace de 2 ans. Voir la date de péremption sur l'emballage. Jeter les sachets de matériau de revêtement entamés.

6. Mise en œuvre
6.1 Ratio de mélange
100 g Brevest Rapid 1 = 23 ml de liquide de mélange (Bresol R ou Bresol expand)
160 g Brevest Rapid 1 = 37 ml de liquide de mélange (Bresol R ou Bresol expand)
320 g Brevest Rapid 1 = 74 ml de liquide de mélange (Bresol R ou Bresol expand)
480 g Brevest Rapid 1 = 111 ml de liquide de mélange (Bresol R ou Bresol expand)

Quantité	100 g		160 g		200 g		320 g		480 g	
Concentré pour mélange	Bresol R/ex-pand	eau distillée	Bresol R/ex-pand	eau distillée	Bresol R/ex-pand	eau distillée	Bresol R/ex-pand	eau distillée	Bresol R/ex-pand	eau distillée
50 %	11,5	11,5	18,5	18,5	23	23	37	37	55,5	55,5
55 %	12,5	10,5	20	17	25	21	40,5	33,5	61	50
60 %	14	9	22	15	28	18	44,5	29,5	66,5	44,5
65 %	15	8	24	13	30	16	48	26	72	39
70 %	16	7	26	11	32	14	52	22	80	31
75 %	17	6	27,5	9,5	34	12	55,5	18,5	83	28
80 %	18	5	29,5	7,5	37	10	60	14	89	22
85 %	20	3	31,5	5,5	39	6	63	11	94,5	16,5
90 %	21	2	33	4	42	4	66,5	7,5	100	11
95 %	22	1	35	2	44	2	70,5	3,5	105,5	5,5
100 %	23	0	37	0	46	0	74	0	111	0

6.2 Concentrations recommandées pour couronnes et bridges (Bresol R)
40 % - 45 % Concentration = Inlay, onlay en or et tenons radiculaires
55 % Concentration = Couronnes en or et bridges, éléments primaires
65 % Concentration = Alliages précieux
60 % Concentration = Eléments secondaires en métaux précieux (modelé avec Pi-Ku-Plast)
90 % - 95 % Concentration = Alliages en métaux non précieux

Châssis (Bresol R)
70 % modèle
70 % revêt. secondaire
Châssis métalliques utilisés avec des résines à sculpter (Bresol expand)
70% = Télescopes unitaires en PiKu-Plast
65-70% = Télescopes unitaires en résine
50% = Infrastructures de bridges de grande portée et secondaires

Recommandation:
Pour les infrastructures de grande taille on simplifie fortement l'ajustage de l'infrastructure métallique coulée quand les dies sont tout d'abord coulés à l'aide d'une concentration de liquide de 70-80% (Bresol expand) et les moufles ensuite coulés avec une concentration de 50%.
Le liquide Bresol R et Bresol expand se dilue avec de l'eau déminéralisée – ceci réduit le taux d'expansion.
Ces données sont des valeurs indicatives. Une mise au point du concentré est à adapter aux fours, alliages et modes de mise en œuvre respectifs au laboratoire une fois au départ.
La qualité du revêtement (ajustage et stabilité) peut se modifier par les liquides de mélange Bresol R et Bresol expand après avoir entamé le contenant du fait d'un apport d'oxygène. Des composants se cristallisent alors et des flocons se forment dans le liquide. Dans ce cas, ne plus utiliser le liquide!

6.3 Plage de manipulation
La plage de manipulation est de 5 à 6 minutes lorsque le matériau est stocké avant utilisation conformément aux indications précédemment énoncées.

6.4 Mise en revêtement / Confection du modèle
Bien mélanger manuellement avec une spatule le matériau avec la quantité de liquide correspondante puis malaxer sous vide 90 secondes à une vitesse de 390 t/mn. Régler la vitesse du vibrateur sur un niveau fin de 6000. Commencer à imbiber la maquette de matériau de revêtement avec un instrument puis couler rapidement le cylindre. Dès que la maquette est recouverte de matériau, stopper le vibrateur et ne plus faire vibrer.
Après confection du modèle en revêtement, laisser sécher 10 minutes à 40 - 50° C avant la sculpter. Pour une bonne adhérence des préformes en cire, utiliser la colle à cire (REF 540 0099 0).
Coller tout autour du modèle en revêtement un manchon de crêpe (REF 570 0002 1) et procéder comme indiqué ci-dessus.

6.5 Mise en revêtement sous pression
La mise en revêtement sous pression se fait sur une durée limitée. Avec une mise sous pression de 10 à 12 minutes (4 bars maxi), dépressuriser le récipient. Une pressurisation plus longue réduit l'expansion de prise.

6.6 Temps de prise
20 minutes après le début du mélange, le cylindre peut être enfourné avec préchauffage rapide ou linéaire du four.

6.7 Préchauffage rapide
L'enfournement des cylindres dans le four chauffé à 900 °C s'effectue 20 minutes après le début du mélange. Si le fabricant d'alliages indique une température de cylindre plus basse, il faut alors régler la température en fonction du temps de maintien indiqué.
Respecter impérativement les temps de maintien!

Taille du cylindre	Temps de maintien
x3	40 minutes
x6	50 minutes
x9 / châssis	60 minutes

6.8 Préchauffage linéaire
Enfourner les cylindres 20 minutes après le début du mélange, dans le four froid et régler la courbe de température comme indiqué ci-après.

8 °C/min.	→	270 °C mise en revêtement sans cylindre d'enrobage		
	→	300 °C mise en revêtement avec cylindre d'enrobage		
Temps de maintien		x3	=	60 minutes
		x6	=	75 minutes
		x9 / Châssis	=	90 minutes
8 °C	→	580 °C		
Temps de maintien		x3 / x6	=	30 minutes
		x9 / Châssis	=	60 minutes
8 °C	→	900 °C		
Temps de maintien				30 minutes

Lorsque l'on enfourne des cylindres de taille différente, les réglages doivent être basés sur le cylindre le plus volumineux. Si le fabricant d'alliages préconise une température de coulée inférieure à 900 °C, refroidir à la température indiquée uniquement après avoir atteint les 900 °C. La vitesse de descente en température dans le four de préchauffage est de 3° C par minute. Si le cylindre est manipulé à une température plus basse, il refroidit à une vitesse de 5 °C par minute. Après la coulée, déposer le cylindre sur une pierre, le cône de coulée dirigé vers le bas et laisser tiédir. Le cylindre peut ensuite être démoulé.

7. Caractéristiques techniques

	Concentration du liquide de mélange	Bresol R	Bresol expand	
Début de la prise (temps Vicat)		9	9	Min.
Résistance à la pression (après 2 h)	60%	9	8,7	N/mm²
	100%	13	9	N/mm²
Viscoélasticité		160	148	mm
Expansion de prise linéaire	60%	0,65	1,2	%
	80%	0,8	1,6	%
	100%	1,1	2,0	%
Expansion de prise thermique	60%	1,15	1,15	%
	80%	1,2	1,2	%
	100%	1,25	1,25	%

8. Symboles utilisés
8.1 Symboles selon DIN EN ISO 15223-1
REF N° de commande
LOT Désignation du lot
Utilisable jusqu'au AAAA-MM
Stocker au sec
Mise en garde
Fabricant

8.2 Symboles selon le règlement GHS
GHS08, menaces systémiques pour la santé

8.3 Symboles selon NFPA (USA)
HEALTH 1
FIRE 0
REACTIVITY 0
Losange de danger

8.4 Autres symboles
Porter un masque contre la poussière

9. Divers
Ce mode d'emploi est basé sur les connaissances techniques actuelles et sur nos propres expériences. Le produit doit uniquement être utilisé selon l'indication décrite au paragraphe 2. L'utilisateur est lui-même res-pons

Q.tà	100 g		160 g		200 g		320 g		480 g	
Concentrato di miscel.	Bresol R/ex-pand	acq. dist.	Bresol R/ex-pand	acq. dist.	Bresol R/ex-pand	acq. dist.	Bresol R/ex-pand	acq. dist.	Bresol R/ex-pand	acq. dist.
50 %	11,5	11,5	18,5	18,5	23	23	37	37	55,5	55,5
55 %	12,5	10,5	20	17	25	21	40,5	33,5	61	50
60 %	14	9	22	15	28	18	44,5	29,5	66,5	44,5
65 %	15	8	24	13	30	16	48	26	72	39
70 %	16	7	26	11	32	14	52	22	80	31
75 %	17	6	27,5	9,5	34	12	55,5	18,5	83	28
80 %	18	5	29,5	7,5	37	10	60	14	89	22
85 %	20	3	31,5	5,5	39	6	63	11	94,5	16,5
90 %	21	2	33	4	42	4	66,5	7,5	100	11
95 %	22	1	35	2	44	2	70,5	3,5	105,5	5,5
100 %	23	0	37	0	46	0	74	0	111	0

6.2 Consigli per la concentrazione
Ponti e corone (Bresol R)

40 % - 45 % Concentrato	=	inlay in oro, -onlay e perni radicolari
55 % Concentrato	=	corone e ponti ceramici in oro, parti primarie
65 % Concentrato	=	leghe auree per ceramica
60 % Concentrato	=	telescopiche in leghe auree (modellazion con Pi-Ku-Plast)
90 % - 95 % Concentrato	=	leghe seminobili, cromo-cobalto, nickel-cromo

Protesi scheletrica (Bresol R)
70 % modello
70 % messa in rivestimento

Protesi scheletrica in combinazione con resine da modellazione (Bresol expand)

70%	=	telescopiche single in Pi-Ku-Plast
65-70%	=	telescopiche singole in Pattern Resin
50%	=	costruzioni di ponti estesi e costruzioni secondarie

Consiglio:
Nel caso di manufatti di grandi dimensioni l'adattamento del manufatto in metallo viene notevolmente facilitato, se i monconi vengono colati inizialmente con una concentrazione di liquido del 70-80% (Bresol expand) e al termine viene riempito il cilindro con una concentrazione del 50% .

Il liquido Bresol R e Bresol expand viene diluito con acqua demineralizzata – i valori d'espansione vengono ridotti.

I dati riportati sono valori indicativi. L'esatta quantità di concentrato deve essere impostata una sola volta in base al tipo di forno presente in laboratorio, alle leghe utilizzate ed al procedimento di lavorazione.
La qualità della massa da rivestimento (precisione e stabilità) con i liquidi da miscelazione Bresol R e Bresol expand può variare se, durante la prima apertura del forno, entra a contatto con l'ossigeno. In questo caso i componenti si cristallizzano e nel liquido si formano dei granelline. In questo caso non utilizzare più il liquido!

6.3 Tempo di lavorazione
Il tempo di lavorazione, in base alle condizioni di conservazione sopra descritte, è di: 5 – 6 minuti.

6.4 Messa in rivestimento / Realizzazione del modello
Mescolare, manualmente con una spatola, la massa di rivestimento con la corrispondente quantità di liquido, e miscelare successivamente per 90 secondi con un apparecchio da miscelazione sottovuoto ad una velocità di 390 giri al minuto. Regolare la frequenza di vibrazione ad un livello basso (6000). Applicare sulla modellazione la massa da modellazione servendosi di uno strumento e successivamente riempire rapida-mente il cilindro. Non appena la modellazione sia stata completamente colata, spegnere il vibratore e non mescolare ulteriormente.
Dopo la realizzazione del modello in rivestimento, prima della modellazione, far asciugare per 10 minuti ad una temperatura compresa tra i 40 ed i 50 °C. Per una buona tenuta dei preformati in cera, utilizzare l'adesivo per cera (REF 540 0099 0). Avvolgere il modello in rivestimento con della striscia adesiva crespata (REF 570 0002 1) e procedere come sopra descritto.

6.5 Messa in rivestimento a pressione
Se il rivestimento viene messo sotto pressione, questa deve essere limitata nel tempo,al massimo 10 - 12 minuti a 4 bar. In caso di pressurizzazione prolungata si riduce l'espansione di presa.

6.6 Tempo di indurimento
20 minuti dopo l'inizio della miscelazione il cilindro può essere messo nel forno per il preriscaldo tradizionale o rapido.

6.7 Preriscaldo rapido
Dopo 20 minuti dall'inizio della miscelazione mettere il cilindro nel forno di preriscaldo a 900° C. Qualora dal produttore della lega venga indicata una temperatura del cilindro inferiore, impostare la corrispondente temperatura in base al tempo di mantenimento indicato.
Attenersi assolutamente ai tempi di mantenimento!

Dimensione cilindro	Tempo die mantenimento
x3	40 minuti
x6	50 minuti
x9 / Scheletrato	60 minuti

6.8 Preriscaldo tradizionale
Dopo 20 minuti dall'inizio della miscelazione mettere il cilindro nel forno di preriscaldo freddo e impostare la salita del forno come segue:

8° C/min.	→	270 °C per messa in rivestimento senza cilindro		
	→	300 °C per messa in rivestimento con cilindro in metallo		
Tempo di mantenimento		x3	=	60 minuti
		x6	=	75 minuti
		x9 / scheletrato	=	90 minuti
8° C	→	580 °C		
Tempo di mantenimento		x3 / x6	=	30 minuti
		x9 / scheletrato	=	60 minuti
8° C	→	900 °C		
Tempo di mantenimento			=	30 minuti

Se nel forno di preriscaldo vengono messi cilindri di diversa grandezza, si imposta sempre la regolazione del cilindro più grande.
Se dal produttore della lega è indicata una temperatura di fusione inferiore 900 °C, subito dopo aver raggiunto i 900 °C, abbassare alla temperatura prescritta. La velocità di diminuzione della temperatura nel forno di preriscaldo è di 3 ° C al minuto. Se la muffola viene impostata ad una temperatura più bassa, la temperatura diminuisce di 5° C al minuto. Dopo la fusione collocare su una pietra il cilindro vesso il basso con un imbuto di colata e lasciar raffreddare fino a temperatura ambiente. Successivamente il cilindro può essere estratto.

bredent
bredent GmbH & Co. KG
Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany
T: (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · F: (+49) 0 73 09 / 8 72-24
www.bredent.com · @: info@bredent.com

7. Dati tecnici

	Concentrazione del liquido	Bresol R	Bresol expand	
Inizio indurimento (tempo Vicat)		9	9	min.
Resistenza alla compressione (dopo 2 ore)	60%	9	8,7	N/mm²
	100%	13	9	N/mm²
Fluidità		160	148	mm
Espansione di presa lineare	60%	0,65	1,2	%
	80%	0,8	1,6	%
	100%	1,1	2,0	%
Espansione termica lineare	60%	1,15	1,15	%
	80%	1,2	1,2	%
	100%	1,25	1,25	%

8. Simboli utilizzati
8.1 Simboli in base alle norme DIN EN ISO 15223-1

REF Codice d'ordine
LOT Numero di lotto
Da utilizzarsi fino a AAAA-MM
Conservare in un luogo asciutto
Attenzione!
Produttore

8.2 Simboli in base alla normativa GHS
GHS08, Rischio di effetti dannosi sistemici alla salute

8.3 Simboli in base a NFPA (National Fire Protection Association-USA)
HEALTH 1
FIRE 0
REACTIVITY 0
diamante de fuoco

8.4 Ulteriori simboli
Indossare la mascherina antipolvere

9. Ulteriori avvertenze
Questi istruzioni d'uso si basano sullo stato attuale della tecnica e delle nostre esperienze. Il prodotto deve essere utilizzato solo in base alle indicazioni descritte al punto 2. L'utente è personalmente responsabile dell'utilizzo del prodotto. Il produttore non si assume responsabilità per risultati non conformi, poiché non ha alcuna influenza sulle lavorazione successive. Nel caso in cui, tuttavia, fosse richiesto un risarcimento dei danni, questo sarà commisurato esclusivamente al valore commerciale dei nostri prodotti.

(ES) Hoja de instrucciones sobre el producto

Brevest Rapid1

Rogamos leen detenidamente la información de producto ante de su uso!

Por daños producidos por no tener en cuenta esta hoja de instrucciones, no se hace responsable el fabricante.

1. Descripción de producto
Brevest Rapid 1 es una masilla de revestimiento universal de precisión a base de fosfato para la técnica de coronas y puentes así como toda la técnica de esqueléticos. En combinación con el líquido de mezcla Bresol R es posible ajustar la concentración exacta deseada de Brevest Rapid 1. Si se utiliza resinas para el modelado tales como PiKu-Plast (marca bredent) o Pattern Resin, debería ajustarse la mezcla para obtener una expansión mayor, utilizando el líquido especial de mezcla Bresol expand.
La masilla de revestimiento combinada con cualquiera de los dos líquidos de mezcla Bresol R y Bresol expand es idónea tanto para el precalentamiento convencional como para el recalentamiento rápido.
La masilla de revestimiento está disponible en envases de 160 g y 200 g.

2. Indicaciones
Brevest Rapid 1 es un revestimiento de precisión universal de fosfato para toda la técnica de esqueléticos duplicados en silicona, así como trabajos de estructura única, como la técnica de coronas y puentes de aleaciones nobles y no nobles. Brevest Rapid 1 está indicado para realizar un precalentamiento convencional, así como calentamiento rápido. Brevest Rapid 1 y se puede trabajar con cilindros de silicona (sin aro metálico) como metálicos con fibra de cerámica.

3. Contraindicaciones
Brevest Rapid 1 no se puede utilizar con duplicados de gelatina..

4. Consejos de peligrosidad y seguridad
4.1 No inhalar el polvo del revestimiento. El polvo contiene cuarzo. Si se está inhalando constantemente puede producir silicosis. (Polvo en pulmones)
4.2 Abrir la bolsa cortándola con una tijera y al rellenar el bote de mezcla evitar realizar polvo.
4.3 Retirar el polvo del revestimiento del sitio de trabajo con un trapo húmedo.
4.4 Para evitar la creación de polvo al retirar el revestimiento después de colar, dejar enfriara a temperatura ambiental e introducirlo en agua un tiempo.
4.5 Durante el arenado del trabajo utilizar siempre un aspirador con filtro fino.
4.6 Retirar Bresol N o Bresol expand endurecido solo con un trapo húmedo.
4.7 Al precalentar se crea amoniaco, gases creados en el horno desviar hacia el exterior

Brevest Rapid 1
Palabra de advertencia:
Atención
Indicaciones de peligro:
H373 Pub provocar daños en los órganos tras exposiciones prolongadas o repetidas.
Consejos de prudencia:
Prevención:
P260 No respirar el polvo
Respuesta:
P314 Consultar a un médico en caso de malestar.
Eliminación:
P501 Eliminar el contenido o el recipiente conforme a la reglamentación local / regional / nacional / international.
Brevest Rapid 1 contiene quarzo y cristobalita.Para obtener más información sobre el manejo seguro del producto, consulte la Hoja de Datos de Seguridad del Material.

5. Consejos de almacenamiento y durabilidad
5.1 Almacenamiento de larga duración
Almacenar el polvo en un sitio fresco y seco, evitar cambios de temperatura. Almacenamiento a largo tiempo por debajo de 15° C y con una temperatura constante se alarga el tiempo de almacenamiento. No almacenar el líquido de mezcla Bresol R o Bresol expand por debajo de los 5° C – no es resistente al frío!

5.2 Almacenamiento para trabajar
Para garantizar un resultado constante se deberá almacenar el revestimiento en un refrigerador del aire circular (refrigerador para vinos) a una temperatura constante entre 15° a 19° C. la temperatura ideal está en 17° C. Así se garantiza un buen comportamiento de fluidez con una consistencia cremosa y estable, como un tiempo de trabajo más largo independientemente de la temperatura ambiental. Al mismo tiempo se reproducen los mismos resultados de colado

5.3 Durabilidad
Los revestimientos contienen en gran parte productos naturales y y por ello se deberan almacenar un tiemò concreto. Para poder garantizar siempre el mismo resultado se deberia utilizar el revestimiento antes de los 2 años de haber abierto.

6. Modo de empleo
6.1 Relación de mezcla

100 g Brevest Rapid 1	=	23 ml líquido para mezcla	(Bresol R o Bresol expand)
160 g Brevest Rapid 1	=	37 ml líquido para mezcla	(Bresol R o Bresol expand)
320 g Brevest Rapid 1	=	74 ml líquido para mezcla	(Bresol R o Bresol expand)
480 g Brevest Rapid 1	=	111 ml líquido para mezcla	(Bresol R o Bresol expand)

Cantidad	100 g		160 g		200 g		320 g		480 g	
Concentrado mezcla	Bresol R/ex-pand	agua desti-lada	Bresol R/ex-pand	agua desti-lada	Bresol R/ex-pand	agua desti-lada	Bresol R/ex-pand	agua desti-lada	Bresol R/ex-pand	agua desti-lada
50 %	11,5	11,5	18,5	18,5	23	23	37	37	55,5	55,5
55 %	12,5	10,5	20	17	25	21	40,5	33,5	61	50
60 %	14	9	22	15	28	18	44,5	29,5	66,5	44,5
65 %	15	8	24	13	30	16	48	26	72	39
70 %	16	7	26	11	32	14	52	22	80	31
75 %	17	6	27,5	9,5	34	12	55,5	18,5	83	28
80 %	18	5	29,5	7,5	37	10	60	14	89	22
85 %	20	3	31,5	5,5	39	6	63	11	94,5	16,5
90 %	21	2	33	4	42	4	66,5	7,5	100	11
95 %	22	1	35	2	44	2	70,5	3,5	105,5	5,5
100 %	23	0	37	0	46	0	74	0	111	0

6.2 Recomendación de concentrado en coronas y puentes (Bresol R)

40 % - 45% concentrado	=	Inlay (Onlay de oro y espigas
55 % concentrado	=	puentes y coronas de oro, parte primaria
65 % concentrado	=	aleaciones nobles para cerámica
60 % concentrado	=	aleaciones nobles, partes secundarias (con Pi-Ku-Plast)
90 % - 95% concentrado	=	aleaciones no nobles

Esquelético (Bresol R)
70 % modelo
70 % revestir

Esquelético en combinación con resinas de modelado (Bresol expand)

70%	=	telescópicos únicos de PiKu-Plast
65–70%	=	telescópicos únicos de Pattern Resin
50%	=	puentes de envergadura y construcciones secundarias

Consejo práctico:
Cuando se trabaja con estructuras de geometría considerable grande, se puede facilitar en gran medida el montaje de la estructura metálica colada si los muñones se cuelan primero con una concentración del líquido del 70-80% (Bresol expand) y a continuación se rellena el cilindro con una concentración del 50%.

Los líquidos Bresol R y Bresol expand se diluyen con agua desmineralizada, de este modo disminuyen los valores de expansión.

Los datos son indicativos. El ajuste exacto de la concentración debe realizarse en el laboratorio de forma especifica en función de los hornos, las aleaciones y los tipos de procesamiento utilizados.
La calidad de la masilla de revestimiento (ajuste y resistencia) preparada con los líquidos para mezclar Bresol R y Bresol expand puede cambiar tras el primer uso, debido a que una vez abierto el envase entra oxígeno, lo que produce una cristalización de los componentes y aparecen fáciculos en el líquido. En ese caso, no deberá seguir usándose el líquido.

6.3 Tiempo de trabajo
El tiempo de trabajo tal y como se lo hemos descrito en el almacenamiento es de 5 a 6 min.

6.4 Revestir / creación de modelo
Remover bien el revestimiento con la cantidad correspondiente de líquido a mano con una espátula y a continuación hacerlo con la mezcladora durante 90 seg.al vacio a unos 390 rev/min. El nivel para vibrar es de 6000. Primero vaciar las zonas mas finas del modelo con un instrumento y a continuación vaciar el resto del modelo sin crear burbujas. Una vez se haya rellenado por completo la silicona apagar el vibrador y no volver a vibrar.
Después de la creación del modelo de revestimiento dejar sacar durante 10min. entre 40 hasta 50° C.
Para una correcta adhesión de las preformas de cera utilizar el pegamento de cera (REF 540 0099 0).
Una vez haya terminado de modelar la estructura rodear el modelo con el papel crespon(o) (REF 570 0002 1) y revestir como descrito arriba.

6.5 Revestir bajo presión
Si se revestir bajo presión se deberá limitar su tiempo. Después de 10 a 12 min. retirar la presión (máx. 4 bar) del bote Si se alarga la exposición a la presión de vacío se reduce el tiempo de expansión.

6.6 Tiempo de endurecimiento
20 min. después de comienzo de mezcla se podrá posicionar el cilindro en el horno de precalentamiento ya se quiera realizar un calentamiento rápido o convencional lineal.

6.7 Calentamiento rápido
Introducir el cilindro después de 20 min. después de comenzar la mezcla en el horno de precalentamiento a 900 °C. Si el fabricante de la aleación dine una temperatura de cilindro menor, mantener entonces la temperatura según este indicado el tiempo de mantenimiento. Tener en cuenta el tiempo de mantenimiento.

Tamaño de cilindro	Tiempo de mantenimiento
x3	40 Minutos
x6	50 Minutos
x9 / Esqueletico	60 Minutos

6.8 Calentamiento lineal
Posicionar el cilindro en el horno de precalentamiento frío después de 20 min. de comienzo de mezcla e introducir la curva de temperatura como está descrito abajo

8 °C/min.	→	270 °C cilindro metálico		
	→	300 °C con cilindro metálico		
Tiempo de mantenimiento		x3	=	60 Minutos
		x6	=	75 Minutos
		x9 / Esqueléticо	=	90 Minutos
8 °C	→	580 °C		
Tiempo de mantenimiento		x3 / x6	=	30 Minutos
		x9 / Esqueléticо	=	60 Minutos
8 °C	→	900 °C		
Tiempo de mantenimiento				30 Minutos

Si hubiese diferentes tamaños de cilindro en el horno de precalentamiento, se tendrá en cuenta siempre los valores del cilindro grande.
Si el fabricante de la aleación indica una temperatura de colado menor de 900 °C, una vez se haya llegado a esta temperatura comenzar a bajar hasta llegar a la indicad. La velocidad de bajada de temperatura en el horno de precalentamiento es de 3 °C pro minutos. Si se colocase el cilindro a una temperatura menor, bajara la temperatura del cilindro en 5 °C pro minutos. Después del colado colocar el cilindro con la entrada del embudo sobre una losa y dejar enfriar hasta temperatura ambiental. A continuación se podrá sacar del cilindro la estructura.

7. Especificaciones técnicas

	Concentración del líquido de mezcla	Bresol R	Bresol expand	
Inicio de la solidificación (tiempo Vicat)		9	9	minutos
Resistencia a la presión (tras 2 horas)	60%	9	8,7	N/mm²
	100%	13	9	N/mm²
Fluidez		160	148	mm
Expansión lineal durante el fraguado	60%	0,65	1,2	%
	80%	0,8	1,6	%
	100%	1,1	2,0	%
Expansión térmica durante el fraguado	60%	1,15	1,15	%
	80%	1,2	1,2	%
	100%	1,25	1,25	%

8. Símbolos utilizados
8.1 Símbolo según DIN EN ISO 15223-1

REF Referencia
LOT Descripción de lote
utilizable hasta DD-MM-AA
Almacenar en lugar seco
Atención!
Fabricante

8.2 Símbolo según decreto GHS
GHS08, peligrosidad para el sistema de salud

8.3 Símbolo según NFPA (USA)
HEALTH 1
FIRE 0
REACTIVITY 0
diamante peligroso

8.4 Símbolo consejos
Mascarilla de polvo

9. Consejos adicionales
La información sobre el producto se acoge a los últimos resultados y experiencias sobre el mismo. El producto solo se podrá utilizar como se describe en el punto2. y sus indicaciones. Por ello aconsejamos antes de su uso leer de nuevo la información sobre el producto. Todos los consejos con respecto a su manipulación se basan en nuestra propia experiencia y solo se podrá ver como información orientativa. Nuestros productos están constantemente a desarrollo. Nos reservamos el derecho de cualquier cambio en su construcción y composición.

(RU) Инструкция по эксплуатации

«Бревест Рапид 1» Brevest Rapid1

Перед применением продукта внимательно прочитайте данную инструкцию по эксплуатации.

Производитель не несет ответственности за неисправности, возникшие в результате несоблюдения данной инструкции по эксплуатации.

1. Описание продукта
Brevest Rapid 1 «Бревест Рапид 1» – это универсальная прецизионная формовочная масса на фосфатной связке, применяемая в технологии изготовления коронок и мостовидных протезов, а также в общей технологии модельного литья. Жидкость для замешивания Bresol R «Брезоль Эр» позволяет развести Brevest Rapid 1 «Бревест Рапид 1» в точности до желаемой концентрации. В случае использования моделировочных полимерных материалов, таких как Pi-Ku-Plast «Пи-Ку-Пласт» (от bredent) или Pattern Resin, под новым специальной жидкости для замешивания Bresol expand «Брезоль экспанд» расширение будет больше.
Формовочная масса в сочетании с любой из двух жидкостей для замешивания – Bresol R «Брезоль Эр» или Bresol expand «Брезоль экспанд» – подходит как для традиционной, так и для скоростной процедуры предварительного нагрева.
Формовочная масса доступна в упаковках по 160 и 200 г.

2. Показания
Формовочная масса предназначена для использования в общей технологии модельного литья с дублированием силиконом, а также в технологии изготовления коронок и мостовидных протезов из сплавов неблагородных и благородных металлов. Бревест Рапид 1 «Бревест Рапид 1» можно использовать как без кольца, так и с металлическим кольцом с прокладкой.

3. Противопоказания
Бревест Рапид 1 «Бревест Рапид 1» нельзя использовать для дублирования гелем.

4. Указания по риску и технике безопасности
4.1 Не вдыхать пыль от формовочной массы. Данная пыль содержит кварц. При постоянном воздействии существует риск заболевания силикозом (разновидность пневмокониоза). Рекомендуется работать в респираторе.
4.2 Упаковку с формовочной массой разрезать ножницами и при высыпании в емкость для замешивания избегать образования пыли.
4.3 Пыль от формовочной массы удалять с рабочего места только влажной тряпкой.
4.4 Чтобы избежать образования пыли при распаковке муфеля, остывший при комнатной температуре муфель погрузить ненадолго в воду.
4.5 При абразивной обработке объекта литья всегда работать при включенном вытяжном устройстве с фильтром для улавливания мелких частиц пыли.
4.6 Высокоэффективный Bresol R «Брезоль Эр» или Bresol expand «Брезоль экспанд» удалять только влажным способом.
4.7 Во время предварительного нагрева выделяется аммиак; образующиеся печные газы отводить и вывести наружу.

Brevest Rapid 1 «Бревест Рапид 1»
Сигнальные слова:
Внимание
Предупреждения о рисках:
H373 Может нанести вред органам при длительном и повторяющемся воздействии.
Указания по технике безопасности:
Профилактика:
P260 Не вдыхать пыль.
Реагирование:
P314 В случае недомогания обратиться к врачу за консультацией/медицинской помощью.
Утилизация:
P501 Утилизация содержимого/упаковки осуществляется согласно местным/региональным/ государственным/международным нормативным актам.
Brevest Rapid 1 «Бревест Рапид 1» содержит кварц и кристобалитную муку. Дальнейшие указания по безопасному обращению с данным продуктом изложены в паспорте безопасности химической продукции!

5. Указания по хранению и сохраняемости продукта
5.1 Длительное хранение
Порошок хранить в прохладном сухом месте, при этом избегать температурных колебаний. В течение длительного времени хранить порошок при равномерной температуре в пределах 8–12 °C. Чувствительную к морозу жидкость для замешивания Bresol R «Брезоль Эр» или Bresol expand «Брезоль экспанд» хранить точно так же, как порошок.

5.2 Хранение перед использованием
Для получения неизменно высоких результатов формовочную массу следует постоянно хранить в холодильном шкафу с циркуляцией воздуха (винный шкаф) при температуре 17–19 °C. Идеальный температурный показатель составляет 17 °C. За счет этого достигается отличные текучие свойства при густой и стабильной консистенции и обеспечивается возможность крайне длительной обработки независимо от наружной температуры. Кроме того, отлитые изделия одинаково поддаются воспроизведению.

5.3 Сохраняемость
Формовочная масса состоит в основном из натуральных компонентов, и поэтому ее необходимо обязательно хранить так, как описано выше. Тем не менее для получения неизменно высоких результатов формовочную массу нужно использовать в пределах 2 лет. Срок годности смотрите на упаковке. Поврежденную упаковку формовочной массы сдать на утилизацию.

6. Обработка
6.1 Пропорции компонентов смеси

100 г Brevest Rapid 1 «Бревест Рапид 1»	=	23 мл жидкости для замешивания (Bresol R «Брезоль Эр» или Bresol expand «Брезоль экспанд»)
160 г Brevest Rapid 1 «Бревест Рапид 1»	=	37 мл жидкости для замешивания (Bresol R «Брезоль Эр» или Bresol expand «Брезоль экспанд»)
320 г Brevest Rapid 1 «Бревест Рапид 1»	=	74 мл жидкости для замешивания (Bresol R «Брезоль Эр» или Bresol expand «Брезоль экспанд»)
480 г Brevest Rapid 1 «Бревест Рапид 1»	=	111 мл жидкости для замешивания (Bresol R «Брезоль Эр» или Bresol expand «Брезоль экспанд»)

Количество	100 г		160 г		200 г		320 г		480 г	
Концентрация смеси	Bresol R/ex-pand	дист. вода	Bresol R/ex-pand	дист. вода	Bresol R/ex-pand	дист. вода	Bresol R/ex-pand	дист. вода	Bresol R/ex-pand	дист. вода
50 %	11,5	11,5	18,5	18,5	23	23	37	37	55,5	55,5
55 %	12,5	10,5	20	17	25	21	40,5	33,5	61	50
60 %	14	9	22	15	28	18	44,5	29,5	66,5	44,5
65 %	15	8	24	13	30	16	48	26	72	39
70 %	16	7	26	11	32	14	52	22	80	31
75 %	17	6	27,5	9,5	34	12	55,5	18,5	83	28
80 %	18	5	29,5	7,5	37	10	60	14	89	22
85 %	20	3	31,5	5,5	39	6	63	11	94,5	16,5
90 %	21	2	33	4	42	4	66,5	7,5	100	11
95 %	22	1	35	2	44	2	70,5	3,5	105,5	5,5
100 %	23	0	37	0	46	0	74	0	111	0

6.2 Рекомендация по концентрации (Bresol R)

Коронки и мостовидные протезы		
40–45 %-ный концентрат	=	золотые вкладки типа инлей, онлей и корневые штифты
55 %-ный концентрат	=	золотые коронки и мосты, первичные элементы
65 %-ный концентрат	=	нанесенный слой благородных металлов
60 %-ный концентрат	=	вторичные элементы из благородных металлов (смоделированные с применением Pi-Ku-Plast «Пи-Ку-Пласт»)
90–95 %-ный концентрат	=	сплавы неблагородных металлов

Модельное литье (Bresol R)
70 % модель
70 % паковочный материал

Модельное литье в сочетании с моделировочными полимерными материалами (Bresol expand «Брезоль экспанд»)

70 %	=	одиночные телескопические коронки из PiKu-Plast
«Пи-Ку-Пласт»		
65–70 %	=	одиночные телескопические коронки из Pattern Resin
50 %	=	широкозахватные мостовидные и вторичные конструкции

Совет:
При больших геометрических характеристиках каркаса подгонка литого металлического каркаса значительно упрощается, если сначала отливаются культи с использованием 70–80-процентной концентрации раствора (Bresol expand «Брезоль экспанд»), а затем муфель заполняется 50-процентным раствором.Жидкости Bresol R «Брезоль Эр» и Bresol expand «Брезоль экспанд» разбавляются деминерализованной водой – степень расширения материала уменьшается. Данные являются контрольными величинами. Точное установление концентрации необходимо единожды осуществить для соответствующих печей, сплавов и способов обработки в лаборатории. Качество формовочной массы (подгонка и стабильность) за счет жидкостей для замешивания Bresol R «Брезоль Эр» и Bresol expand «Брезоль экспанд» может измениться после первого вскрытия из-за поступления кислорода. При этом компоненты кристаллизируются, и в жидкости появляются хлопья. После этого жидкость нельзя более использовать!

6.3 Длительность обработки
Длительность обработки при вышеуказанной выдержке составляет от 5 до 6 минут.

6.4 Паковка/изготовление модели
Как следует перемешайте вручную при помощи шпателя формовочную массу с соответствующим количеством жидкости, после чего мешайте смесь еще 90 секунд при помощи вакуумного миксера при числе оборотов 390. Установите частоту колебаний вибратора на легкий режим (6000). Сначала при помощи инструмента нанесите формовочную массу на модель, а затем плавно заполните муфель. Как только модель окажется под слоем формовочного материала, выключите вибратор и более не прибегайте к вибрации.
После изготовления модели из формовочного материала перед моделированием прогуляйте ее в течение 10 минут при температуре 40–50 °C. Для лучшего сцепления готовых восковых элементов используйте восковой клей (REF 540 0099 0).
Оклейте модель из формовочного материала крепежной манжеткой (REF 570 0002 1) и действуйте так описано выше.

6.5 Паковка под давлением
Если применяется метод паковки под давлением, то должны соблюдаться строгие временные ограничения. Через 10–12 минут подвода давления (макс. 4 бар) снова наполните водой емкость под давлением. В случае более длительного подвода давления расширение при отверждении уменьшается.

6.6 Время отверждения
Через 20 минут после начала замешивания муфель при ускоренном или линейном предварительном нагреве можно поместить в печь предварительного нагрева.

6.7 Ускоренный предварительный нагрев
Через 20 минут после начала замешивания поместите муфель в печь предварительного нагрева, разогретую до 900 °C. Если производитель сплава указал меньшую температуру для муфеля, то после указанного времени выдержки установите соответствующую температуру.
Обязательно соблюсти время выдержки!

Размер муфеля	Время выдержки
x3	40 минут
x6	50 минут
x9 / модельное литье	60 минут

6.8 Линейный предварительный нагрев
Через 20 минут после начала замешивания поместите муфель в холодную печь предварительного нагрева и выставите температурную кривую как описано ниже.

8 °C/мин.	→	270 °C в случае паковки без кольца		
	→	300 °C в случае паковки с металлическим кольцом		
Время выдержки		x3	=	60 минут
		x6	=	75 минут
		x9/модельное литье	=	90 минут
8 °C	→	580 °C		
Время выдержки		x3/x6	=	30 минут
		x9/модельное литье	=	60 минут
8 °C	→	900 °C		
Время выдержки				30 минут

В случае размещения в печи предварительного нагрева муфелей разного размера, всегда выставляются параметры для большего муфеля.
Если изготовитель сплавов указал температуру литья менее 900 °C, сначала разогрейте печь до 900 °C, а потом снизьте температуру до предписанной. Скорость снижения температуры в печи предварительного нагрева составляет 3 °C в минуту. Если муфель помещается в условия более низкой температуры, температура муфеля падает на 5 °C в минуту.
После процесса литья разместить муфель на камне воронкой-формирователем для литья книзу и охладить до температуры, допускающей прикосновение руки. После этого можно перейти к распаковке муфеля.

7. Технические характеристики

	Концентрация жидкости для замешивания	Bresol R «Брезоль Эр»	Bresol expand «Брезоль экспанд»	
Начало затвердевания (время по Вика)		9	9	мин.
Прочность на сжатие (через 2 часа)	60%	9	8,7	Н/мм²
	100%	13	9	Н/мм²
Текучесть		160	148	мм
Линейное расширение при отверждении	60%	0,65	1,2	%
	80%	0,8	1,6	%
	100%	1,1	2,0	%
Термическое расширение при отверждении	60%	1,15	1,15	%
	80%	1,2	1,2	%
	100%	1,25	1,25	%

8. Используемые символы
8.1 Символы согласно DIN EN ISO 15223-1

REF Номер заказа
LOT Номер партии
Годен до ГГГГ-ММ
Хранить в сухом месте
Внимание!
Изготовитель

8.2 Символы согласно правилам СГС
GHS08, опасность для здоровья

8.3 Символы согласно Национальной ассоциации противопожарной защиты США (NFPA)
HEALTH 1
FIRE 0
REACTIVITY 0
Ромб источников опасности NFPA (hazard diamond)

8.4 Прочие символы
Работать в респираторе

9. Прочие указания
Данная инструкция по эксплуатации отвечает текущему уровню технологий и требованиям, вынесенным из нашего личного опыта. Данный продукт разрешается использовать только в соответствии с с показанием, описанным в пункте 2. Пользователь лично несет ответственность за применение данного продукта. Производитель не несет ответственности за неудовлетворительный результат, поскольку не оказывает никакого влияния на процесс обработки. Если тем не менее возникают претензии на возмещение убытков, то они распространяются исключительно на товарную стоимость наших продуктов.