

# Fujivest® Super

## Arbejdsinstruktion

Fujivest® Super er en Grafit-fri fosfatbunden præcisionsindstøbningsmasse til hurtig udbrænding, velegnet til alt krone- broarbejde

Opbevaring	Rumtemperatur 23°C	Pulver opbevares tørt og ved rumtemperatur 23°C. Væsken må aldrig udsættes for frost og ikke opbevares ved temperatur under 5°C.
Arbejdstemperatur	+/- 23°C 19°C minimum	Lavere temperatur forlænger arbejdstiden og kan resultere i grovere overfladestruktur.
Blandingsforhold	60 g pulver - 13,2 ml væske. 150 g pulver- 33 ml væske. 300 g pulver- 66 ml væske.	Standard P/V forhold = 100g / 22 ml. Præcis pulver/ væskeforhold er nødvendig for at opnå et præcist resultat. For nøjagtig måling kan anvendes blandeflasker og sprøjter.

Alloy		Ring size	High precious >70%Au		Semi precious <55%Au		Pd-base		High precious ceramic alloy		Semi precious ceramic alloy		Pd-base ceramic alloy	
			ml liq.	ml dist. water	ml liq.	ml dist. water	ml liq.	ml dist. water	ml liq.	ml dist. water	ml liq.	ml dist. water	ml liq.	ml dist. water
1. Inlays/onlays Partial crowns	Wax pattern	x1	6,6	6,6	6	7,2	9,2	4						
		x3	17	16	15	18	23	10						
		x6	33	33	30	36	46	20						
		x9	46,2	46,2	41,4	51	64,4	28						
	GC Pattern Resin	x1	8	5,2	7,2	6	10,2	3						
		x3	20	13	18	15	26	7						
		x6	40	26	36	30	53	13						
2. Crown & bridges primary crown	Wax pattern	x1	7,2	6	6,6	6,6	10	3,2	8	5,2	8,6	4,6	10	3,2
		x3	18	15	16,5	16,5	25	8	20	13	21,5	11,5	25	8
		x6	36	30	33	33	49	17	39	27	43	23	50	16
		x9	51	41,4	46,2	46,2	69,4	23	54,4	38	60	32,4	69,4	23
	GC Pattern Resin	x1	8,6	4,6	8	5,2	10,2	3						
		x3	21,5	11,5	20	13	26	7						
		x6	43	23	40	26	53	13						
3. Secondary parts	GC Pattern Resin	x1	7,2	6	7,2	6	10	3,2	7,2	6	9,2	4	9,2	4
		x3	19	14	18	15	25	8	18	15	23	10	23	10
		x6	39	27	34	32	49	17	36	30	46	20	46	20
		x9	51	41,4	47	45,4	69,4	23	50,4	42	64	28,4	64	28,4

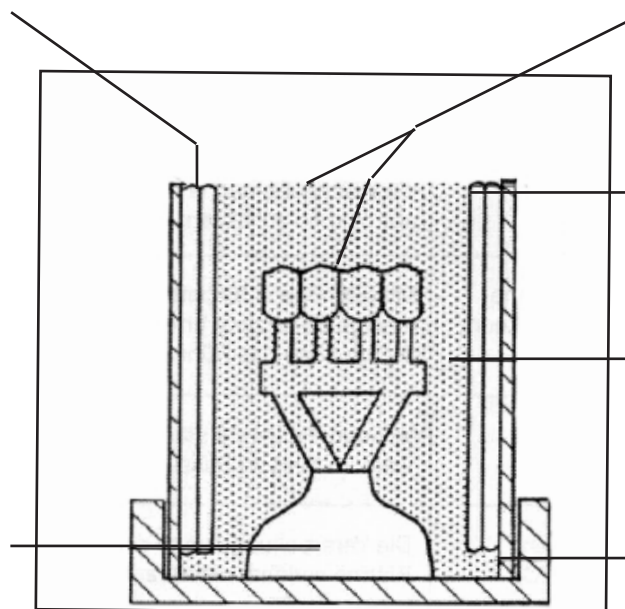
# Fujivest® Super

Afspændingsmiddel	Waxit	For at sikre en fuldstændig glat overflade på støbningen anbefaler vi, at voks modellen sprayeres overalt med Waxit og derefter tørre helt inden indstøbningen
Blanding	1. Håndmix i 30 sek. 2. Vacuum i 1 min.	Bland manuelt i hånden. Alt pulver skal være fugtet til en homogen blanding. Bland under vakuum i 60 sek (420 rpm). Anvend altid en ren blandeskål og kontroller vakuumniveau. Utilstrækkelig vakuum indebærer dårligere pasform og risiko for luftblærer.
Kyvette-system	Metalkyvetter med liner eller ringfrie kyvetter	Hurtig udbrænding. Stålkvetter med liner. Stål kyvet X1 og X3: Et lag keramisk liner Stål kyvet X6 og X9: To lag keramisk liner Liner skal være tør. Metalfrie kyvetter uden overlappende kanter. Eventuelle kanter smøres med vaseline.
Indstøbning	Vibrator: Lav vibrator frekvens.	Indstøbning skal forgå ved lav vibratorfrekvens. FUJIVEST® SUPER er meget letflydende, hvorfor lav vibratorfrekvens anbefales. Sluk for vibratoren omgående når kyvetten er fyldt og lad den stå til massen er afbundet.
Arbejdstid	Mindst 4 minutter ved 23°C	Arbejdstiden afhænger af temperaturen. Varme forkorter arbejdstiden.
Afbindingstid	20 minutter	Lad massen afbinde i 20 minutter fra blandingsstart. Bedste resultat opnås når kyvetten stilles ind i en forvarmet ovn efter 20 minutter.

# Fujivest® Super

	Hurtig udbrænding	Konventionel trinvis opvarmning
<b>Indsætnings-temperatur</b>	Forvarm ovn ved 750°C-800°C/1380°F-1470°F til Au legeringer 800-850°C*/1470-1560°F* til keramiske legeringer	Rumtemperatur
<b>Trin 1</b>		Rumtemperatur (23°C/73°F) til 260°C/500°F Varmestigning 3°C/37°F pr. min.
<b>Trin 2</b>		Holdetid ved 260°C/500°F 60-90 min.
<b>Trin 3</b>		Høj temperatur fra 260°C/500°F til 580°C/1076°F 5°C/41°F pr. min.
<b>Trin 4</b>		Holdetid ved 580°C/1076°F 20-50 min.
<b>Trin 5</b>		Høj temperatur fra 580°C/1076°F til 750°C-800°C/1380°F-1470°F til Au-legeringer Høj temperatur fra 580°C/1076°F til 800-850°C*/1470-1560°F* til keramiske legeringer Varmestigning 5°C/41°F pr. min.
<b>Holdetid</b>	X 1 40 min. ved sluttemperatur X 3 50 min. ved sluttemperatur X 6 60 min. ved sluttemperatur X 9 90 min. ved sluttemperatur	X 1 30 min. ved sluttemperatur X 3 40 min. ved sluttemperatur X 6 50 min. ved sluttemperatur X 9 60 min. ved sluttemperatur

Kyvetteindlæg



Rigtig placering af emne, tilstrækkelig dækning med indstøbningsmasse

Indstøbningsmassen skal ende ved kyvetteindlæg. Kyvetteindlæg skal være i niveau med stålring

Indstøbningsmasse

Her har indstøbningsmassen forbindelse med stålringen

Gummisokkel