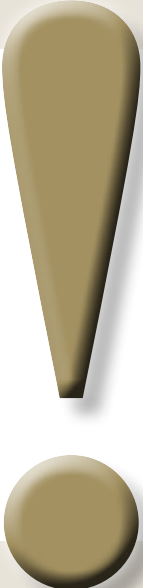


# GC FUJIVEST® PLATINUM II

- EN PHOSPHATE BONDED INVESTMENT (TYPE I) CLASS 1&2
- DE PHOSPHATGEBUNDENE EINBETTMASSE (TYP I) KLASSE 1 UND 2
- FR REVETEMENT A LIANT PHOSPHATE (TYPE I) CLASSE 1&2
- IT RIVESTIMENTO A LEGANTE FOSFATICO (TIPO I) CLASSE 1 E 2
- NL FOSFAATGEBONDEN INBEDMASSA (TYPE I) KLASSE 1 EN 2
- ES REVESTIMIENTO DE BASE DE FOSFATO (TIPO I) CLASE 1 Y 2
- SV FOSFATBUNDEN INBÄDDNINGSMASSA (TYP I) KLASSE 1&2
- DA FOSFATBUNDEN INDSTØBNINGSMASSE (TYPE I) KLASSE 1&2
- FI FOSFAATTISIDONNAINEN VALUMASSA (TYYPPI I) LUOKKA 1&2

- 
- EN NEW LIQUID DILUTION CHART – SEE PAGE 5
  - DE NEUE TABELLE ZUR FLÜSSIGKEITSVERDÜNNUNG – SIEHE SEITE 8
  - FR NOUVEAU TABLEAU DE DILUTION DU LIQUIDE – PAGE 11
  - IT NUOVA TABELLA DILUIZIONE – VEDI PAG. 14
  - NL NIEUWE VLOEISTOFVERDUNNINGSKAART – ZIE PAGINA 17
  - ES NUEVA TABLA DE DILUCIÓN LÍQUIDO - VER PÁGINA 20
  - SV NYTT SCHEMA FÖR VÄTSKEUTSPÄDNING – SE SIDAN 23
  - DA NEW LIQUID BLANDINGSFORHOLD – SE SIDE 26
  - FI UUSI NESTEEN LAIMENNUSTAULUKKO – KATSO SIVU 29

FEBRUARY 2018

**GC**



# GC FUJIVEST® PLATINUM II

EN	PHOSPHATE BONDED INVESTMENT	4
DE	PHOSPHATGEBUNDENE EINBETTMASSE	7
FR	RETEMENT A LIANT PHOSPHATE	10
IT	RIVESTIMENTO A LEGANTE FOSFATICO	13
NL	FOSFAATGEBONDEN INBEDMASSA	16
ES	REVESTIMIENTO DE BASE DE FOSFATO	19
SV	FOSFATBUNDEN INBÄDDNINGSMASSA	22
DA	FOSFATBUNDEN INDSTØBNINGSMASSE	25
FI	FOSFAATTISIDONNAINEN VALUMASSA	28



Dear customer,

We thank you for purchasing a high quality GC product.

This Instruction For Use gives you a clear summary of each working stage and is based on the results of numerous lab tests carried out by our Research and Development Department.

If you have any further questions on the use of this product, please contact your local GC representative.

For more information on GC products please visit our website [www.gcamerica.com](http://www.gcamerica.com).

#### GENERAL REMARK

All information included in this Instruction For Use is based on extensive testing and an extended range of casting trials. However, because of different working methods and equipment (e.g. waxes, resins, casting liner, mixing equipment, etc.), different end-results may be obtained.

GC FUJIVEST® PLATINUM II is a carbon-free phosphate bonded precision casting investment for quick heating as well as conventional step heating procedure.

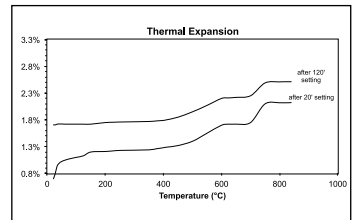
Specially developed for precision castings of precious, semi-precious and Pd-base alloys for crown and bridgework.

GC FUJIVEST® PLATINUM II offers you a number of advantages:

- Can be used in a quick-heating method or a progressive heating-up schedule
- Extremely smooth casting surfaces
- Perfect fit of the castings even for long span restorations like implant works
- Very easy devesting
- Easy mixing because of optimal wettability

PHYSICAL DATA (typical data)

ISO 15912: 2006 ; Measured at 23°C / 73°F with 100% Expansion liquid	20' setting	120' setting
Heating up / Burn out procedure	Quick heating	Conventional step heating
Setting expansion	0.70%	1.70%
Thermal expansion	1.40%	0.80%
Total expansion (Linear)	2.10%	2.50%
Initial setting time	7 minutes	7 minutes
Compressive strength	5 Mpa	5 Mpa
Working time	6 minutes	6 minutes
Flow	62,5 mm	62,5 mm



## INSTRUCTIONS FOR USE

### 1. Storage

Recommended for optimal performance store powder and liquid at normal room temperature (23°C / 73°F).

In case the powder was exposed to lower temperature, it is necessary to equilibrate the material at room temperature for at least 24 hours before use. Storage and working temperature of investment powder and liquid are an important factor in determining the setting time and expansion, and hence the fit and the surface roughness of the castings.

- ① Protect the liquid against low temperatures!  
Do not store below 23°C / 73°F.  
Once frozen, the liquid cannot be used anymore.  
Be careful with winter deliveries.

### 2. Working temperature

Use at ± 23°C / 73°F room temperature (19°C minimum).

- ① Higher working temperatures slightly reduce working time but improve the surface smoothness.  
Lower temperatures prolong setting time and could result in surface roughness.

### 3. Preparations before investing

During wax modeling use GC Multi Sep as a wax separator, which leaves no oily film on the die surface.

Use a 1 mm thick dry casting liner, Casting Ring Liner.

Seal the borders of the liner with a thin layer of vaseline.

- ① Open or wet liners can change the liquid content of the mixture and thus affect the expansion.  
Be sure that the total inner surface of the metal ring is covered with casting liner.  
Ensure that the liner is flush with the upper rim of the metal ring, so no direct contact of investment with the metal ring.  
X3 ringsize = 1 layer of Casting Ring Liner  
X6 ringsize = 2 layers of Casting Ring Liner  
X9 ringsize = 2 layers of Casting Ring Liner

GC FUJIVEST® PLATINUM II is a very fluid investment, which can be used without any wetting agents.

Nevertheless, Wax Modellations may be appropriately treated with a surface tension reducing liquid/spray in order to permit better adherence and flow of investment.

If a surface agent is used, be sure to totally dry the surface prior to investing.

Too much surface agent or choice of inappropriate surface agent could cause rough surface or investment residues in the casted object.

### 4. Ring sizes

Can be used with a ring and ringless technique.

- ① Possible to use with: X1, X3, X6, X9 for ring technique and X1, X3, X6 for ringless technique
- ① With ringsize X1 care should be taken. Due to smaller amount of material, meaning less exothermic reaction during setting, smaller castings could result. Temperatures below 23°C / 73°F may result in rough surfaces. Ringsize X3 gives the best results.



## 5. Powder/liquid ratio

Ringsize	Powder (g)	Liquid (mL)
x1	60	13,2
x3	150	33
x6	300	66
x9	450	99



- ① Standard P/L ratio = 100 g / 22 mL  
Exact powder/liquid measurement is necessary to obtain stable results.  
Use adapted measure equipment such as electric balance, liquid measuring cup, pipette.

## 6. Expansion

Basic info on liquid concentration.

The used concentration of the expansion liquid depends on various parameters:

- storage temperature of the investment (powder and liquid)
- mixing time
- setting under pressure
- the amount of mixture

- ① Pure liquid gives the maximum setting expansion, meaning the largest casting.  
Pure water gives the minimum setting expansion, meaning the smallest casting.  
Use only distilled water to dilute.

## Liquid dilution chart

Type Alloy	Pattern type	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 liquid	mL dist. water	mL liquid	mL dist. water	mL liquid	mL dist. water	mL liquid	mL dist. water	mL liquid	mL dist. water	mL liquid	mL dist. water
Inlays / Onlays Partial Crowns	Wax Pattern	x1	4,4	8,8	4,4	8,8	6,8	6,4						
		x3	11	22	11	22	17	16						
		x6	22	44	22	44	34	32						
		x9	33	66	33	66	51	48						
Crowns Bridges Primary Crowns	Wax Pattern	x1	4,8	8,4	5,6	7,6	7,6	5,6	7,6	5,6	6,8	6,4	6,8	6,4
		x3	12	21	14	19	19	14	19	14	17	16	17	16
		x6	24	42	28	38	38	28	38	28	34	32	34	32
		x9	36	63	42	57	57	42	57	42	51	48	51	48
	GC Pattern Resin LS	x1	6	7,2	6,4	6,8	8	5,2						
		x3	15	18	16	17	20	13						
		x6	30	36	32	34	40	26						
		x9	45	54	48	51	60	39						
Secondary Units	GC Pattern Resin LS	x1	4,8	8,4	5,6	7,6	6,8	6,4	6,8	6,4	6	7,2	6	7,2
		x3	12	21	14	19	17	16	17	16	15	18	15	18
		x6	24	42	28	38	34	32	34	32	30	36	30	36
		x9	36	63	42	57	51	48	51	48	45	54	45	54

### NOTE

All information included in this Instruction For Use is based on extensive testing and a whole series of casting trials.

However, because of different working methods and equipment (e.g. waxes, resins, casting liner, mixing equipment, etc.) different end-results may be obtained.

All fit tests have been carried out with the quick heating method (20 minute setting)

## 7. Mixing

1. Pre-mix powder and liquid thoroughly by hand with a spatula.

- ① Be sure all powder is wetted out by the liquid to give a uniform mixture.

2. Mix for 60 seconds under vacuum (420 rpm).

- ① Always use clean mixing bowl and check vacuum level. Insufficient vacuum leads to differences in fit and air-bubbles in the castings.



## 8. Working time

At least 4 minutes pouring time at room temperature (23°C / 73°F).

- ① Working time / pouring time depends on the temperature of powder & liquid and on room temperature. Higher temperatures shorten the working time.

## 9. Investing

Invest under gentle vibration (low frequency).

- ① GC FUJIVEST® PLATINUM II is very fluid, so strong vibration is not necessary and not advisable.  
From the moment the ring is totally filled, **stop vibration immediately** and do not touch the investment until set.



## 10. Setting time

Leave to set for 20 minutes from **start of mixing**.

- ① **Best results are obtained by putting immediately into a preheated furnace after 20 minutes.**

Scrape the top surface of the investment ring with a sharp knife.

- ① Diamond disks for trimmers are damaged by the quartz and cristobalite particles of the investment.



## 11. Heating Up – Burn Out Procedure

Insertion temperature	Quick heating	Conventional Step heating
	Pre-heated furnace at 750°C-800°C/1380°F-1470°F for Au-alloys 800-850°C*/1470-1560°F* for Ceramic alloys	Room temperature
Step 1		Room temperature (23°C/73°F) to 260°C/500°F Heat rate 3°C/37°F minutes
Step 2		Holding time at 260°C/500°F 60 - 90 minutes
Step 3		Rise temperature from 260°C/500°F to 580°C/1076°F 5°C/41°F per minute
Step 4		Holding time at 580°C/1076°F 20 - 50 minutes
Step 5		Rise temperature from 580°C/1076°F to 750°C-800°C/1380°F-1470°F for Au-alloys Rise temperature from 580°C/1076°F to 800-850°C*/1470-1560°F* for Ceramic alloys Heat rate 5°C/41°F per minute
Holding time	X 1 40 minutes at end temperature	X 1 30 minutes at end temperature
	X 3 50 minutes at end temperature	X 3 40 minutes at end temperature
	X 6 60 minutes at end temperature	X 6 50 minutes at end temperature
	X 9 90 minutes at end temperature	X 9 60 minutes at end temperature

Due to aggressive burning out, do not open the furnace during heating-up.

In case of vacuum pressure casting, raise the end temperature by 50°C/122°F.

\* 850°C/1560°F: for casting-on technique of prefabricated metal parts.

When several investment rings are put into the furnace at the same time, prolong the heating period.

**750°C/1380°F is the minimum pre-heating temperature**

## 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® PLATINUM 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

- Before use read the powder and liquid products Safety Data Sheets communicated by your dealer. These are also available on <http://www.gceurope.com> or for the US and Canada from <http://www.gcamerica.com>
- The solid product contains quartz and cristobalite. Causes damage to the lung through prolonged or repeated exposure. Route of exposure: Inhalative. Do not breathe dust. In case of inadequate ventilation wear respiratory protection.
- 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.
- During heating up the material, use of a fume hood is mandatory. Working in closed places is to be avoided. Do not inhale fumes when heating the material.
- Never touch hot materials by hand, always use appropriate tools like muffle grippers in order to avoid burns.
- Take care of the heat caused by the chemical setting of the material, in order to avoid harm.
- Personal protective equipment (PPE) such as gloves, face masks and safety eyewear should always be worn.

## Packages

Powder: 6 kg box (60 g pack x 100)  
6 kg box (90 g pack x 67)  
6 kg box (150 g pack x 40)

Liquid: 900 ml bottle

Expiry date: 2 years from the manufacturing date



Lieber Kunde,

vielen Dank für den Kauf dieser hochqualitativen GC Einbettmasse.

Diese **Verarbeitungsanleitung erklärt jeden Verarbeitungsschritt, basierend auf vielen Tests der Forschungs- und Entwicklungsabteilung von GC. Weitergehende Fragen beantwortet Ihnen Ihre lokale GC Niederlassung natürlich gerne; außerdem sind Produktinformationen und Sicherheitsdatenblätter unter [www.gcgermany.de](http://www.gcgermany.de) abrufbar.**

#### HINWEIS

Alle Informationen in dieser **Gebrauchsanleitung basieren auf intensiven Tests und vielen Serien von Gießversuchen. Da jeder Techniker eine andere Arbeitsweise, bzw. andere Geräte hat (z.B. Wachs, Kunststoffe, Muffelringeinlagen, Vakuumrührgerät usw.), können unterschiedliche Endresultate erzielt werden.**

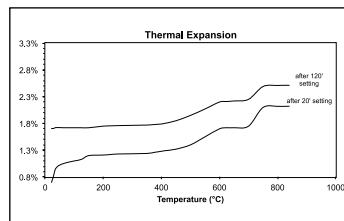
GC FUJIVEST® PLATINUM II ist eine Karbonfreie, phosphatgebundene Präzisionseinbettmasse, die sowohl für Schnellaufheizverfahren, als auch für schrittweises Aufheizen geeignet ist. Sie ist speziell für Präzisionsgüsse im Kronen- und Brückenbereich mit Hochedelmetalllegierungen, goldreduzierten Legierungen und Pd-Basislegierungen entwickelt worden

GC FUJIVEST® PLATINUM II hat eine Reihe von Vorteilen:

- Kann im Schnellaufheizverfahren wie auch im schrittweisen Aufheizverfahren verwendet werden.
- Extrem glatte Gußoberflächen
- Perfekt sitzende Gußergebnisse, auch für weitspannige Arbeiten, wie etwa Suprastrukturen von Implantatarbeiten
- Sehr leicht auszubetten
- Einfaches Einbetten aufgrund optimaler Benetzbarkeit

#### PHYSIKALISCHEN DATEN (Standardwerte)

	20' setting	120' setting
ISO 15912: 2006; Bei Raumtemperatur von 23°C / 73°F und 100% Flüssigkeitskonzentration		
<b>Aufwärmen – Ausbrennprozedur</b>	<b>Schnellaufheizung</b>	<b>Konventionelles schrittweises Aufheizen</b>
Abbinde-Expansion	0.70%	1.70%
Thermische Expansion	1.40%	0.80%
Gesamterweiterung (Linear)	2.10%	2.50%
Initial Abbindezeit	7 min.	7 min.
Druckfestigkeit	5 Mpa	5 Mpa
Verarbeitungszeit	6 min.	6 min.
Fließweg	62,5 mm	62,5 mm



## GEBRAUCHSANLEITUNG

### 1. Lagerung

Pulver und Flüssigkeit bei normaler Raumtemperatur (23°C / 73°F) lagern.

Wenn das Material zu niedrigen Temperaturen ausgesetzt wurde, ist es notwendig, das Material mind. 24 Std. vor Verbrauch bei Raumtemperatur zu lagern. Die Lagerungs- und Arbeitstemperatur des Einbettpulvers und der Einbettflüssigkeit beeinflussen die Abbindezeit und Expansion, und folglich auch die Passung und die Oberflächenrauigkeit der Güsse, und ist daher von großer Bedeutung.

- ① Die Flüssigkeit muß vor niedrigen Temperaturen geschützt werden!  
Nicht unter 5°C lagern.  
Einmal gefrorene Flüssigkeit kann nicht mehr verwendet werden; Vorsicht bei Anlieferung im Winter!

### 2. Arbeitstemperatur

Benutzen Sie die Einbettmasse bei +/- 23°C / 73°F Raumtemperatur (mindestens 19°C).

- ① Höhere Arbeitstemperaturen verringern die Arbeitszeit geringfügig, sie verbessern jedoch die Oberflächenglattheit. Niedrigere Temperaturen verlängern die Abbindezeit und können zu Oberflächenrauigkeit führen.

### 3. Vorbereitungen vor dem Einbetten

Für die Wachsmodellierung verwenden Sie bitte GC Multi Sep als Isolierung, diese hinterlässt keinen öligen Film auf der Stumpfoberfläche.

Verwenden Sie das 1mm dicke Muffelvlies Casting Ring Liner.

Versiegeln Sie die Kanten des Muffelvlieses mit einer dünnen Schicht Vaseline.

- ① Offene oder nasse Vliese können den Flüssigkeitsgehalt der Mischung ändern und dadurch die Expansion beeinträchtigen.  
Sicherstellen, daß die gesamte innere Fläche des Muffelrings mit Vlies ausgekleidet ist.  
Das Vlies muß mit der Oberkante des Metallrings auf einer Höhe sein, um den direkten Kontakt von Einbettmasse mit dem Metallring zu verhindern.  
X3 Muffelringgröße = 1 Lage Casting Ring Liner  
X6 Muffelringgröße = 2 Lagen Casting Ring Liner  
X9 Muffelringgröße = 2 Lagen Casting Ring Liner
- ① GC FUJIVEST® PLATINUM II ist eine dünnflüssige Einbettmasse, die ohne Benetzungsmittel verwendet werden kann.

Dennoch kann die Wachsmodellierung mit einem Oberflächenentspannungsmittel behandelt werden um eine bessere Fließfähigkeit der Einbettmasse zu gewährleisten. Wenn Sie ein Oberflächenentspannungsmittel verwenden, vergewissern Sie sich, daß die Oberfläche vor dem Einbetten trocken ist. Zu viel bzw. ungeeignetes Oberflächenentspannungsmittel kann Rauigkeiten auf der Oberfläche oder Einbettmasse Rückstände im gegossenen Objekt verursachen.



#### 4. Muffelringgrößen

Aufheizen ist mit und ohne Ring möglich.

① Verwendbar mit Ring (X1, X3, X6, X9) und ohne Ring (X1, X3, X6)

① Vorsicht bei Muffelringgröße X1:

Bei geringen Materialmengen können – bedingt durch die geringere exothermische Reaktion – Güsse kleiner ausfallen. Temperaturen von unter 23°C / 73°F können zu rauen Oberflächen führen. Die besten Ergebnisse erzielt man mit Muffelringgröße X3.

#### 5. Verhältnis Pulver / Flüssigkeit

Muffelringgröße	Pulver (g)	Flüssigkeit (ml)
x1	60	13,2
x3	150	33
x6	300	66
x9	450	99



① Standardverhältnis Pulver / Flüssigkeit = 100 g / 22 ml

Eine genaue Abmessung der Pulver / Flüssigkeitsmengen ist erforderlich, um exakte Ergebnisse zu erzielen. Zum Abmessen bitte geeichte Geräte (Waagen, Pipetten, Meßgefäße) verwenden.

#### 6. Expansion

Wesentliche Fakten über die Flüssigkeitskonzentration.

Die Konzentration der Expansionsflüssigkeit hängt von verschiedenen Parametern ab:

- Lagerungstemperatur der Einbettmasse (Pulver und Flüssigkeit)
- Mischzeit
- Aushärtung unter Druck
- Gemischmenge

① Mit reiner Flüssigkeit erzielt man eine maximale Expansion, also den größten Guß.

Mit reinem Wasser erzielt man eine minimale Expansion, also den kleinsten Guß.

Bitte zum Mischen nur destilliertes Wasser verwenden.

Tabelle zur Flüssigkeitsverdünnung

Art der Legierung		Ringgröße	Hochedelmetall-Legierungen > 70% Au		Reduzierte Legierungen > 55% Au		PD-Basis-Legierungen		Hochgoldhaltige Aufbrenn-Legierungen		Reduzierte Aufbrenn-Legierungen		Palladium-Basis-Aufbrenn-Legierungen	
			ml Flüssig-keit	ml dest. Wasser	ml Flüssig-keit	ml dest. Wasser	ml Flüssig-keit	ml dest. Wasser	ml Flüssig-keit	ml dest. Wasser	ml Flüssig-keit	ml dest. Wasser	ml Flüssig-keit	ml dest. Wasser
Inlays / Onlays Teilkronen	Wachsobjekte	x1	4,4	8,8	4,4	8,8	6,8	6,4						
		x3	11	22	11	22	17	16						
		x6	22	44	22	44	34	32						
		x9	33	66	33	66	51	48						
Kronen Brücken Primärkronen	Wachsobjekte	x1	4,8	8,4	5,6	7,6	7,6	5,6	7,6	5,6	6,8	6,4	6,8	6,4
		x3	12	21	14	19	19	14	19	14	17	16	17	16
		x6	24	42	28	38	38	28	38	28	34	32	34	32
		x9	36	63	42	57	57	42	57	42	51	48	51	48
	GC Pattern Resin LS	x1	6	7,2	6,4	6,8	8	5,2						
		x3	15	18	16	17	20	13						
		x6	30	36	32	34	40	26						
		x9	45	54	48	51	60	39						
Sekundär- Kronen	GC Pattern Resin LS	x1	4,8	8,4	5,6	7,6	6,8	6,4	6,8	6,4	6	7,2	6	7,2
		x3	12	21	14	19	17	16	17	16	15	18	15	18
		x6	24	42	28	38	34	32	34	32	30	36	30	36
		x9	36	63	42	57	51	48	51	48	45	54	45	54

#### HINWEIS

Alle Informationen in dieser Gebrauchsanleitung basieren auf intensiven Tests und einer großen Zahl von Gießversuchen. Da jeder Techniker eine andere Arbeitsweise, bzw. andere Geräte hat (z.B. Wachse, Kunststoffe, Muffelringeinlagen, Vakuumrührgerät usw.), können unterschiedliche Endresultate erzielt werden. Alle Paßgenauigkeitstests wurden mit Schnellaufheizung durchgeführt (20 min. Abbindezeit).

#### 7. Mischen

1. Mischen Sie das Pulver und die Flüssigkeit mit einem Spatel manuell über.

① Um eine gleichmäßige Mischung zu erhalten, sollten Sie sich vergewissern, daß das gesamte Pulver von der Flüssigkeit benetzt worden ist.

2. Mischen Sie die Masse 60 Sekunden lang im Vakuum (420 U/Min).

① Immer eine saubere, rückstandsfreie Anmischschüssel verwenden. Das Vakuum regelmäßig überprüfen, da durch ein schlechtes Vakuum ungenaue Passungen und Blasenbildung verursacht werden.

#### 8. Arbeitszeit

Mindestens 4 min. n Ausgießzeit bei Raumtemperatur (23°C / 73°F).

① Die Arbeitszeit / Ausgießzeit hängt von der Temperatur des Pulvers und der Flüssigkeit sowie von der Raumtemperatur ab. Höhere Temperaturen verkürzen ie Arbeitszeit.

#### 9. Einbetten

Einbetten mit Rüttler (niedrige Frequenz).

① Da GC FUJIVEST® PLATINUM II dünnflüssig ist, ist eine starke Vibration weder notwendig noch ratsam. Beenden Sie die Vibration sofort sobald der Muffelring völlig ausgefüllt ist, und berühren Sie die Einbettmasse nicht, bevor sie ausgehärtet ist.





## 10. Aushärtezeit

Lassen Sie die Masse 20 min. – von dem Beginn des Mischvorgangs an berechnet – aushärten.

- ① Die besten Ergebnisse erzielt man, wenn man die Masse nach 20 min. sofort in einen vorgeheizten Brennofen stellt.

Kratzen Sie die obere Fläche des Muffelrings mit einem scharfen Messer an.

- ① Diamantschleifscheiben für Trimmer werden durch die Quarz- und Cristobalitpartikel der Einbettmasse beschädigt.

## 11. Aufwärmen – Ausbrennprozedur

	<b>Schnellaufheizung</b>	<b>Konventionelles schrittweises Aufheizen</b>
<b>Temperatur beim Einbringen in den Ofen</b>	Vorheizen des Ofens auf 750°C-800°C/1380°F-1470°F für Goldlegierungen 800-850°C*/1470-1560°F* für Aufbrennlegierungen	Ofen bei Raumtemperatur
<b>Stufe 1</b>		Von Raumtemperatur (23°C/73°F) bis 260°C/500°F Aufheizen um 3°C/37°F pro Min.
<b>Stufe 2</b>		Bei der Temperatur von 260°C/500°F 60 - 90 Min. halten
<b>Stufe 3</b>		Die Temperatur von 260°C/500°F bis 580°C/1076°F um 5°C/41°F pro Min. erhöhen
<b>Stufe 4</b>		Bei der Temperatur von 580°C/1076°F 20 - 50 Min. halten
<b>Stufe 5</b>		Temperatursteigerung von 580°C/1076°F bis 750°C-800°C/1380°F-1470°F für Au-Legierungen Temperaturanstieg von 580°C/1076°F bis 800-850°C*/1470-1560°F* für Aufbrennlegierungen Aufheizrate 5°C/41°F pro Min.
<b>Haltezeit bei Entemperatur</b>	X 1 40 min. bei Endtemperatur	X1 30 min. bei Endtemperatur
	X 3 50 min. bei Endtemperatur	X 3 40 min. bei Endtemperatur
	X 6 60 min. bei Endtemperatur	X 6 50 min. bei Endtemperatur
	X 9 90 min. bei Endtemperatur	X 9 60 min. bei Endtemperatur

Der Vorwärmofen darf aufgrund des aggressiven Ausbrennens während des Aufheizens nicht geöffnet werden.

Bei Verwendung von Vakuum-Druckguß die Endtemperatur um 50°C erhöhen.

850°C/1560°F: für angussfähige, vorfabrizierte Metallstiftgeschiebe etc.

Wenn mehrere Muffeln in den Brennofen kommen, die Haltezeiten um jeweils 10 min. verlängern.

**750°C/1380°F ist die minimale Vorheiztemperatur.**

## 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

1. Reinigen Sie die Schale, den Spatel usw. nach Gebrauch sorgfältig. Die chemische Zusammensetzung von GC FUJIVEST® PLATINUM II Rückständen verzögert die Aushärtezeit von Gipsprodukten
2. Es wird empfohlen, Einatmen/Inhalation. Staub nicht einatmen. Bei unzureichender Belüftung Atemschutz tragen.
3. Lagern Sie das Pulver und die Flüssigkeit bei Raumtemperatur (+/- 23°C / 73°F).

## Sicherheitsempfehlungen und Gesundheitswarnung

1. Vor dem Gebrauch lesen Sie bitte die Sicherheitsdatenblätter des Pulvers und der Flüssigkeit von Ihrem Fachhändler. Diese sind auch unter <http://www.gceurope.com> erhältlich oder für die USA und Kanada <http://www.gcamerica.com>
2. Das Pulver enthält Quarz und Kristobalit. Schädigt die Lunge bei längerer oder wiederholter Exposition. Expositionsweg: Einatmen/Inhalation. Staub nicht einatmen. Bei unzureichender Belüftung Atemschutz tragen.
3. 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.
4. Staubentfernung am Arbeitsplatz bitte nur feucht durchführen!
5. Um beim Entfernen der Einbettmasse vom Castingring Staubbildung zu vermeiden, diesen, wenn er ausgekühlt ist, vorher kurz in Wasser tauchen.
6. Beim Sandstrahlen immer ein Feinstaubfiltersystem verwenden!
7. Während der Aufheizphase des Materials ist die Verwendung eines Dunstabzug obligatorisch. Arbeiten in geschlossenen Räumen sollten Sie vermeiden. Atmen Sie die Dämpfe bei Aufzeigen nicht ein.
8. Berühren Sie das heiße Material nicht mit der Hand, verwenden Sie eine geeignete Muffelzange um Brandverletzungen zu vermeiden.
9. Achten Sie auf die Hitzentwicklung bei der chemischen Aushärtung des Materials um Schäden zu vermeiden.
10. Es sollte stets eine persönliche Schutzausrüstung (PSA) wie Handschuhe, Mundschutz und Schutzbrille getragen werden.

## Verpackungseinheiten

Pulver: 6 kg Box (60 g Beutel x 100)  
6 kg Box (90 g Beutel x 67)  
6 kg Box (150 g Beutel x 40)

Flüssigkeit: 900 ml Flasche

Halbbarkeit: 2 Jahre ab dem Produktionsdatum



Cher client,

Nous vous remercions pour l'achat d'un produit GC de haute qualité.

Le mode d'emploi vous offre un résumé clair de chaque étape. Il est basé sur les nombreux tests réalisés par notre Département de Recherche et Développement.

Si vous souhaitez plus d'informations sur l'utilisation de ce produit, n'hésitez pas à contacter votre représentant GC local.

Vous pouvez également consulter notre site [www.gceurope.com](http://www.gceurope.com) pour tous renseignements sur nos produits GC

#### NOTE

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 (cires, résines, liner, mode de mélange, etc...) des résultats différents peuvent être obtenus.

GC FUJIVEST® PLATINUM II est un revêtement à liant phosphate sans graphite pour les coulées de précision. Il s'utilise aussi bien dans la technique d'enfournement rapide que dans la procédure d'enfournement par paliers.

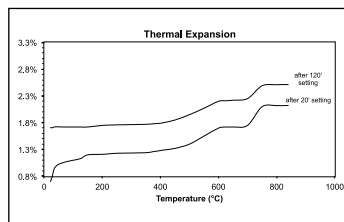
Spécialement développé pour les coulées précises d'alliages précieux, semi-précieux et à base de Pd des couronnes et prothèses fixées.

GC FUJIVEST® PLATINUM II vous offre de nombreux avantages :

- Peut être utilisé avec le programme d'enfournement rapide ou par palier progressif
- Surface de coulée extrêmement lisse
- Ajustage parfait des coulées même pour les restaurations longue-portée comme les travaux d'implants
- Démoulage très facile
- Mélange aisé grâce à la mouillabilité optimale

#### CARACTERISTIQUES PHYSIQUES (données générales)

	20' setting	120' setting
ISO 15912: 2006 ; A une température ambiante de 23°C / 73°F et une concentration en liquide de 100%		
<b>Montée en température</b>	<b>Enfournement rapide</b>	<b>Enfournement par palier</b>
Taux d'expansion de prise	0.70%	1.70%
Taux d'expansion thermique	1.40%	0.80%
Expansion totale (Linéaire)	2.10%	2.50%
Temps de prise initial	7 min.	7 min.
<b>Résistance à la compression</b>	<b>5 Mpa</b>	<b>5 Mpa</b>
Temps de travail	6 min.	6 min.
Fluidité	62,5 mm	62,5 mm



#### MODE D'EMPLOI

##### 1. Conservation

Conserver la poudre et le liquide à température ambiante (23°C / 73°F).

Dans le cas où la poudre serait exposée à de basses températures, il est nécessaire de laisser le matériaux à température ambiante durant 24h00 avant de l'utiliser. La température de conservation et la température de travail de la poudre et du liquide sont très importantes dans la détermination du temps de prise et de l'expansion, et par conséquent pour la précision et l'état de surface des coulées.

- ① Protéger le liquide contre les températures basses.  
Ne pas conserver en dessous de 5°C.  
Une fois gelé, le liquide ne doit pas être utilisé.  
Prudence avec les livraisons hivernales...soyez prévoyant!

##### 2. Température de travail

Utiliser à température ambiante ± 23°C / 73°F (minimum 19°C).

- ① Des températures de travail plus élevées réduisent légèrement le temps de travail, mais améliorent l'état de surface de la coulée.  
Des températures plus basses allongent le temps de prise et pourraient être à l'origine d'une surface moins lisse.

##### 3. Précautions avant la mise en revêtement

Pendant la phase de modelage utilisez GC Multi Sep comme séparateur de cire, lequel ne laisse pas de film gras sur la surface du die.

Utilisez un liner sec de 1mm comme le Casting Ring Liner.

Collez les bords du liner avec une fine couche de vaseline.

- ① Les liners mouillés ou non jointifs peuvent modifier la consistance du mélange ou altérer l'expansion.  
Assurez-vous que toute la surface intérieure du cylindre métallique est recouverte de Casting Liner.  
S'assurer que le liner est au même niveau que le bord supérieur du cylindre métallique afin que le revêtement ne puisse pas être en contact direct avec le cylindre métallique.  
Cylindre X3 = 1 couche de Casting Ring Liner  
Cylindre X6 = 2 couches de Casting Ring Liner  
Cylindre X9 = 2 couches de Casting Ring Liner
- ① GC FUJIVEST® PLATINUM II est un revêtement très fluide qui peut être utilisé sans agent mouillant. Toutefois, les maquettes peuvent être convenablement traitées avec un liquide ou un spray réduisant les tensions superficielles afin de permettre une meilleure adhérence et écoulement du revêtement. Si un agent de surface est utilisé, assurez-vous que la surface soit totalement sèche avant la mise en revêtement. Trop d'agent de surface ou un agent inapproprié peut entraîner une surface rugueuse ou des résidus de revêtement sur la pièce coulée.



##### 4. Diamètres des cylindres

Peut être utilisé pour la technique avec ou sans cylindre.

- ① Diamètre des cylindres: X1, X3, X6, X9 pour la technique avec cylindre; X1, X3, X6 pour la technique sans cylindre.
- ① Prudence avec les cylindres X1.  
Du fait de la petite quantité de matériau, la réaction exothermique pendant la prise est moindre ce qui peut éventuellement se traduire par des coulées plus petites.  
Les températures inférieures à 23°C / 73°F peuvent donner des irrégularités de surface. Les meilleurs résultats sont obtenus avec les cylindres X3.

## 5. Ratio poudre / liquide

Diamètre du cylindre	Poudre (g)	Liquide (ml)
x1	60	13,2
x3	150	33
x6	300	66
x9	450	99



- ① Ratio P/L standard = 100 g / 22 ml  
Il est nécessaire de mesurer avec précision la quantité de poudre / liquide pour obtenir des résultats constants. Utiliser une unité de mesure précise comme une balance électrique, la mesurette pour liquide, une pipette.

## 6. Expansion

Avertissements concernant la concentration du liquide:

La concentration du liquide et différents paramètres peuvent modifier l'expansion:

- La température de conservation du produit (poudre et liquide)
- Le temps de mélange
- La mise sous pression
- La quantité de mélange

- ① Le liquide pur donne une expansion maximale.  
L'eau distillée donne une expansion minimale.  
N'utiliser de l'eau que pour effectuer des dilutions.

**Tableau ratio liquide / eau distillée**

Type d'alliage		Taille du cylindre	Très précieux > 70% Au		Semi précieux < 55% Au		A base de Pd		Alliage céramique très précieux		Alliage céramique semi précieux		Alliage céramique à base de Pd	
			Liquide ml	Eau distillée ml	Liquide ml	Eau distillée ml	Liquide ml	Eau distillée ml	Liquide ml	Eau distillée ml	Liquide ml	Eau distillée ml	Liquide ml	Eau distillée ml
Inlays / Onlays Couronne partielle	Maquette en cire	x1	4,4	8,8	4,4	8,8	6,8	6,4						
		x3	11	22	11	22	17	16						
		x6	22	44	22	44	34	32						
		x9	33	66	33	66	51	48						
Couronnes Bridges Structures primaires	Maquette en cire	x1	4,8	8,4	5,6	7,6	7,6	5,6	7,6	5,6	6,8	6,4	6,8	6,4
		x3	12	21	14	19	19	14	19	14	17	16	17	16
		x6	24	42	28	38	38	28	38	28	34	32	34	32
		x9	36	63	42	57	57	42	57	42	51	48	51	48
	GC Pattern Resin LS	x1	6	7,2	6,4	6,8	8	5,2						
		x3	15	18	16	17	20	13						
		x6	30	36	32	34	40	26						
		x9	45	54	48	51	60	39						
Structures secondaires	GC Pattern Resin LS	x1	4,8	8,4	5,6	7,6	6,8	6,4	6,8	6,4	6	7,2	6	7,2
		x3	12	21	14	19	17	16	17	16	15	18	15	18
		x6	24	42	28	38	34	32	34	32	30	36	30	36
		x9	36	63	42	57	51	48	51	48	45	54	45	54

### NOTE

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

Tous les tests d'ajustage ont été effectués avec la méthode d'enfournement rapide (à 20 min.).

## 7. Mélange

1. Pré-mélanger la poudre dans le liquide à la main avec une spatule.

- ① S'assurer que toute la poudre est intégrée dans le liquide pour obtenir une consistance homogène.

2. Mélanger pendant 60 secondes sous vide (420 rpm).

- ① Toujours utiliser un bol de mélange propre et sec et vérifier le niveau de vide.  
Un vide insuffisant entraîne des problèmes d'ajustage et des bulles dans les coulées.



## 8. Temps de travail

4 min. à partir du début de la prise à température ambiante (23°C / 73°F).

- ① Les temps de travail et de coulées dépendent de la température de la poudre et du liquide, ainsi que de la température ambiante.  
Des températures plus élevées réduisent le temps de travail.

## 9. Mise en revêtement

Mettre en revêtement sous très légères vibrations (basse fréquence)

- ① GC FUJIVEST® PLATINUM II est très fluide, par conséquent les vibrations puissantes ne sont ni nécessaires, ni souhaitables.  
Une fois le cylindre rempli, **stopper immédiatement les vibrations** et laisser reposer le revêtement -loin du vibreur- jusqu'à la prise.



## 10. Temps de prise

Laisser prendre 20 min., à compter **du début du mélange.**

- ① **Cependant les meilleurs résultats s'obtiennent en plaçant le cylindre après 20 min. dans un four préchauffé à température finale.**

Gratter la surface supérieure du cylindre au moyen d'un couteau.

- ① Les disques diamantés (taille plâtre) peuvent être endommagés par le quartz et les particules de cristobalite présents dans le revêtement.



## 11. Montée en température

	<b>Enfournement rapide</b>	<b>Enfournement conventionnel par palier</b>
<b>Température d'insertion</b>	Four préchauffé à 750°C-800°C/1380°F-1470°F pour alliages Au 800-850°C*/1470-1560°F* pour alliages céramique	Température ambiante
<b>Etape 1</b>		De température ambiante à (23°C/73°F) 260°C/500°F Palier de 3°C/37°F par min.
<b>Etape 2</b>		Temps de maintien à 260°C/500°F 60 - 90 min.
<b>Etape 3</b>		Montée en température de 260°C/500°F à 580°C/1076°F 5°C/41°F par min.
<b>Etape 4</b>		Temps de maintien à 580°C/1076°F 20 - 50 min.
<b>Etape 5</b>		Montée en température de 580°C/1076°F à 750°C-800°C/1380°F-1470°F pour alliages Au Rise temperature from 580°C/1076°F to 800-850°C*/1470-1560°F* for Ceramic alloys Palier de 5°C/41°F par min.
<b>Temps de maintien</b>	X 1 40 min. à température finale X 3 50 min. à température finale X 6 60 min. à température finale X 9 90 min. à température finale	X 1 30 min. à température finale X 3 40 min. à température finale X 6 50 min. à température finale X 9 60 min. à température finale

Pour respecter les étapes de montée en température, ne pas ouvrir le four au cours du programme.

En cas de coulée sous vide, augmenter la température finale de 50°C.

\* 850°C/1560°F: pour la technique coulée des pièces métalliques pré-fabriquées.

Lorsque plusieurs cylindres sont placés dans le four en même temps, il convient de prolonger le temps à température finale.

**La température minimum de préchauffage est de 750° C/1380°F.**

## 12. Coulée

Coulée de façon traditionnelle: sous vide, centrifugeuse ...

Prendre soin de bien positionner le cylindre de coulée dans le berceau.

Couler aussi rapidement que possible après le retrait du cylindre du four.

## 13. Refroidissement

Laisser refroidir la coulée aussi lentement que possible.

Ex : insérer dans un four froid en fermant la porte.

Placer le cylindre à l'envers pour le refroidissement.

### Notes

1. Après chaque utilisation, nettoyer soigneusement le bol, la spatule etc. La composition chimique des résidus

GC FUJIVEST® PLATINUM II allonge le temps de prise des produits à base de gypse.

2. Il est recommandé de conserver les bols de mélange remplis d'eau entre les utilisations.

3. Conserver la poudre et le liquide à température ambiante (+/- 23°C / 73°F).

### Recommandations de sécurité et avertissements concernant les risques

1. Avant utilisation veuillez consulter les fiches de données sécurité des produits en poudre et liquide transmises par votre revendeur habituel. Celles-ci sont également disponibles sur le site <http://www.gceurope.com> ou pour les EU et le Canada <http://www.gcamerica.com>

2. Le produit en poudre contient quartz, Cristobalite. Risque avéré d'effets graves pour les poumons à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée. Voie d'exposition: Respiration/Inhalation.

Ne pas respirer les poussières. Lorsque la ventilation du local est insuffisante, porter un équipement de protection respiratoire.

3. 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.

4. Retirer la poussière du plan de travail seulement quand il est humide.

5. Pour éviter la formation de poussière au moment du retrait du matériau du cylindre, placer ce dernier – refroidi - dans de l'eau pendant un court instant.

6. Toujours utiliser un système d'extraction de poussière lors du sablage des coulées.

7. Lors de la montée en température du matériau, l'utilisation d'une hotte est obligatoire. Eviter de travailler dans une pièce fermée. Ne pas inhaler les vapeurs lorsque le matériau chauffe.

8. Ne touchez jamais à la main des matériaux chauds, utilisez toujours des outils appropriés tels que pinces à moufle afin d'éviter des brûlures.

9. Attention à la chaleur causée par la réaction d'exothermie du matériau, afin d'éviter les brûlures.

10. Un équipement de protection individuel (PPE) comme des gants, masques et lunettes de sécurité doit être porté.

### Conditionnements

Poudre: 6 kg (60 g x 100)

6 kg (90 g x 67)

6 kg (150 g x 40)

Liquide: Flacon 900 ml

Date de péremption: 2 ans à partir de la date de fabrication



Egregio cliente,

desideriamo ringraziarla per aver acquistato un prodotto GC di alta qualità.

Queste istruzioni per l'uso offrono una sintesi chiara di ciascuna fase di lavoro e si basano sui risultati di numerosi test di laboratorio eseguiti dal nostro Reparto di Ricerca e Sviluppo. Nel caso in cui avesse ulteriori quesiti in merito all'uso di questo prodotto, la preghiamo di contattare il suo rappresentante GC di zona.

Per ulteriori informazioni sui prodotti GC può invece visitare il nostro sito Web [www.gceurope.com](http://www.gceurope.com).

**Nota generale**

Tutte le informazioni contenute nelle presenti Istruzioni d'uso si basano su test estesi e su serie di prove di fusione.

Tuttavia, poiché i metodi di lavorazione e i materiali e le attrezzature utilizzati (ad esempio cere, resine, sottofondo per fusione, strumenti di miscelazione, ecc.) possono variare, si possono ottenere risultati finali diversi.

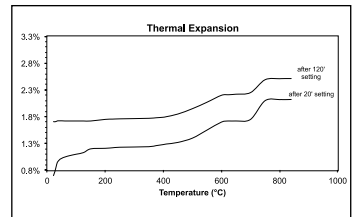
GC FUJIVEST® PLATINUM II è un rivestimento fosfatrico privo di grafite per fusioni di precisione sia con la tecnica a riscaldamento rapido che con quella a riscaldamento progressivo. E' stato sviluppato espressamente per la fusione di precisione di ponti e corone in leghe preziose, semi preziose e palladiate.

GC FUJIVEST® PLATINUM II vi offre diversi vantaggi:

- Può essere usato con riscaldamento rapido o progressivo
- Superficie delle fusioni estremamente liscia
- Fit perfetto anche in lavori estesi e su impianti
- Facilissima rimozione del lavoro dal rivestimento
- Facile miscelazione data da una ottima bagnabilità della polvere

CARATTERISTICHE FISICHE (dati tipici)

ISO 15912: 2006; Misurato a 23°C / 73°F con 100% di liquido di espansione	20' setting	120' setting
Riscaldamento	Riscaldamento rapido	Riscaldamento convenzionale
Espansione da indurimento	0.70%	1.70%
Espansione termica	1.40%	0.80%
Espansione totale (lineare)	2.10%	2.50%
Tempo di indurimento iniziale	7 min.	7 min.
Resistenza a compressione	5 Mpa	5 Mpa
Tempo di lavoro	6 min.	6 min.
Fluidità	62,5 mm	62,5 mm



## ISTRUZIONI PER L'USO

### 1. Conservazione

Conservare polvere e liquido alla normale temperatura ambiente (23°C).

Nel caso in cui la polvere sia stata esposta a temperature basse è necessario riporre il materiale a temperatura ambiente almeno 24 ore prima di utilizzarlo. La temperatura di conservazione e di lavorazione di polvere e liquido per rivestimento sono molto importanti per determinare il tempo di indurimento e l'espansione e quindi per migliorare la precisione e la rugosità superficiale delle fusioni.

- ① Proteggere il liquido dalle basse temperature.  
Non conservare al di sotto di 5° C.  
Una volta congelato, il liquido non può più essere usato.  
Fare attenzione durante le consegne in inverno.

### 2. Temperatura di lavorazione

Utilizzare a temperatura ambiente  $\pm 23^\circ\text{C}$  /  $73^\circ\text{F}$  (minimo  $19^\circ\text{C}$ ).

- ① A temperature di lavorazione più elevate diminuisce leggermente il tempo di lavorazione ma migliora la levigatezza superficiale. A temperature più basse aumenta il tempo di indurimento e può verificarsi rugosità superficiale.

### 3. Preparazioni prima della messa in rivestimento

Durante la modellazione della cera, usare GC Multi Sep come separatore della cera in quanto non lascia tracce oleose sulla superficie dello stampo.

Usare un sottofondo per modelli secco spesso 1 mm, Casting Ring Liner.

Sigillare i bordi del sottofondo con un sottile strato di vaselina.

- ① I bordaggi aperti o umidi possono alterare il rapporto acqua/liquido della miscela modificando quindi l'espansione.  
Controllare che tutta la superficie interna del cilindro metallico sia coperta con il bordaggio.  
Evitare qualunque contatto diretto del rivestimento con il cilindro metallico.  
Dimensione cilindro X3 = 1 strato di Casting Ring Liner  
Dimensione cilindro X6 = 2 strati di Casting Ring Liner  
Dimensione cilindro X9 = 2 strati di Casting Ring Liner

- ① GC FUJIVEST® PLATINUM II è un rivestimento molto fluido che non necessita di tensioattivi. Ciononostante, Patterns può essere adeguatamente trattato con un liquido o uno spray che reduce la tensione superficiale in modo da permettere una migliore aderenza e un migliore scorrimento del materiale di rivestimento. Se si usa un agente superficiale, accertarsi di asciugare completamente la superficie prima di applicare il rivestimento. Se l'agente superficiale viene applicato in quantità eccessive o se questo non è adeguato, potrebbe risultarne una superficie ruvida o la presenza di residui del rivestimento nell'oggetto fuso.



#### 4. Dimensioni dei cilindri

Può essere usato con o senza cilindro.

① Utilizzabile con dimensioni del cilindro: X1, X3, X6, X9 con cilindro; X1, X3, X6 senza cilindro.

② Con dimensioni del cilindro x1 si deve fare attenzione.

Poiché la quantità di materiale è inferiore, la reazione esotermica è inferiore durante l'indurimento e pertanto si potrebbero ottenere fusioni più piccole.

A temperature inferiori ai 23°C / 73°F si possono ottenere superfici rugose.

I risultati migliori sono ottenibili con dimensioni del cilindro X 3.

#### 5. Rapporto polvere/liquido

Dimensioni dei cilindri	Polvere (g)	Liquido (ml)
x1	60	13,2
x3	150	33
x6	300	66
x9	450	99



① Rapporto P/L standard = 100 g / 22 ml

L'esatta misurazione della percentuale polvere/liquido è necessaria per ottenere risultati stabili.

Utilizzare la bilancia elettronica per la misurazione della polvere e un contenitore o pipetta graduata per la misurazione del liquido.

#### 6. Espansione

Concetti di base per la concentrazione del liquido:

La concentrazione del liquido per espansione dipende da vari parametri:

- Temperatura di conservazione del rivestimento (polvere e liquido)
- Tempo di miscelazione
- Indurimento sotto pressione
- Quantità di materiale miscelato

① Il liquido puro produce la massima espansione da indurimento, ovvero le massime dimensioni della fusione.

L'acqua pura produce la minima espansione da indurimento, ovvero le minime dimensioni della fusione.

Utilizzare solamente acqua distillata per diluire.

#### Tabella di diluizione del liquido

Tipo di lega	Pattern type	Cilindro	Preziose > 70% Au		Semi Preziose < 55% Au		A base di Pd		Preziose ad alto titolo per ceramica		Semi preziose per ceramica		A base di Pd per ceramica	
			ml liquido	ml acqua dist.	ml liquido	ml acqua dist.	ml liquido	ml acqua dist.	ml liquido	ml acqua dist.	ml liquido	ml acqua dist.	ml liquido	ml acqua dist.
Inlays / Onlays Corone parziali	Modello in cera	x1	4,4	8,8	4,4	8,8	6,8	6,4						
		x3	11	22	11	22	17	16						
		x6	22	44	22	44	34	32						
		x9	33	66	33	66	51	48						
Corone Ponti Corone primarie	Modello in cera	x1	4,8	8,4	5,6	7,6	7,6	5,6	7,6	5,6	6,8	6,4	6,8	6,4
		x3	12	21	14	19	19	14	19	14	17	16	17	16
		x6	24	42	28	38	38	28	38	28	34	32	34	32
		x9	36	63	42	57	57	42	57	42	51	48	51	48
	GC Pattern Resin LS	x1	6	7,2	6,4	6,8	8	5,2						
		x3	15	18	16	17	20	13						
		x6	30	36	32	34	40	26						
Elementi secondarie	GC Pattern Resin LS	x1	4,5	8,4	5,6	7,6	6,8	6,4	6,8	6,4	6	7,2	6	7,2
		x3	12	21	14	19	17	16	17	16	15	18	15	18
		x6	24	42	28	38	34	32	34	32	30	36	30	36
		x9	36	63	42	57	51	48	51	48	45	54	45	54

#### NOTA

Tutte le informazioni contenute nelle presenti Istruzioni d'uso si basano su test estesi e su serie di prove di fusione.

Tuttavia, poiché i metodi di lavorazione e i materiali e le attrezzature utilizzati (ad esempio cere, resine, sottofondo per fusione, strumenti di miscelazione, ecc.) possono variare, si possono ottenere risultati finali diversi.

Tutti i test di precisione sono stati effettuati con il metodo di riscaldamento rapido (20 min. di presa).

#### 7. Miscelazione

1. Pre-miscelare bene polvere e liquido a mano con una spatola.

① Accertarsi che la polvere sia completamente bagnata dal liquido per ottenere una miscela uniforme.

2. Miscelare per 60 secondi sotto vuoto (420 giri al minuto).

① Usare sempre una vaschetta di miscelazione pulita e controllare il livello del vuoto. Un livello di vuoto insufficiente causa imprecisioni e formazione di bolle d'aria nelle fusioni.



#### 8. Tempo di lavorazione

Almeno 4 minuti di tempo di colata a temperatura ambiente (23°C / 73°F).

① Il tempo di lavorazione/tempo di colata dipende dalla temperatura della polvere e del liquido e dalla temperatura ambiente.

A temperature più elevate diminuisce il tempo di lavorazione.

#### 9. Messa in rivestimento

Mettere in rivestimento con vibrazione bassa (bassa frequenza).

① GC FUJIVEST® PLATINUM II è molto fluido, dunque non è necessaria né consigliabile una vibrazione forte. Non appena il cilindro è completamente riempito, **interrompere immediatamente la vibrazione** e non toccare il rivestimento finché non è indurito.



## 10. Tempo di indurimento

1. Lasciar indurire per **20 minuti dall'inizio della miscelazione.**

① **Per ottenere i risultati migliori, porre immediatamente il cilindro in un forno preriscaldato dopo 20 minuti.**

2. Raschiare la parte superiore del cilindro di rivestimento con una lama affilata.

① I dischi diamantati per rifinire risultano danneggiati dalle particelle di quarzo e cristobalite del rivestimento.



## 11. Riscaldamento

	<b>Riscaldamento rapido</b>	<b>Riscaldamento graduale convenzionale</b>
<b>Temperatura d'inserimento</b>	Forno preriscaldato a 750°C-800°C/1380°F-1470°F per leghe auree 800-850°C*/1470-1560°F* per leghe da ceramica	Temperatura ambiente
<b>Step 1</b>		Da temperatura ambiente (23°C/73°F) a 260°C/500°F Velocità di riscaldamento 3°C/37°F min.
<b>Step 2</b>		Mantenimento a 260°C/500°F 60 - 90 min.
<b>Step 3</b>		Riscaldare da 260°C/500°F a 580°C/1076°F salendo di 5°C/41°F per min.
<b>Step 4</b>		Tempo di mantenimento a 580°C/1076°F 20 - 50 min.
<b>Step 5</b>		Riscaldare da 580°C/1076°F a 750°C-800°C/1380°F-1470°F per leghe Auree Riscaldare da 580°C/1076°F a 800-850°C*/1470-1560°F* per leghe da ceramica Salendo di 5°C/41°F per min.
<b>Tempo di mantenimento</b>	X 1 40 min. alla temperatura finale	X 1 30 min. alla temperatura finale
	X 3 50 min. alla temperatura finale	X 3 40 min. alla temperatura finale
	X 6 60 min. alla temperatura finale	X 6 50 min. alla temperatura finale
	X 9 90 min. alla temperatura finale	X 9 60 min. alla temperatura finale

Evitare di aprire il forno durante il riscaldamento.

Nel caso di fusione a pressione sotto vuoto, aumentare di 50°C/122°F la temperatura finale.

\* 850°C/1560°F: per tecniche di fusione con parti metalliche prefabbricate.

Quando si pongono contemporaneamente nel forno diversi cilindri per rivestimento, il periodo di riscaldamento deve essere prolungato.

**750°C/1380°F è la temperatura minima di preriscaldamento.**

## 12. Fusione

Fondere nel modo consueto: fusione con centrifuga, fusione a pressione sotto vuoto, ecc.

Fare attenzione al posizionamento del cilindro per fusione nel dispositivo di fusione.

Fondere appena possibile dopo aver tolto il cilindro dal forno.

## 13. Raffreddamento

Raffreddare la fusione il più lentamente possibile.

Ad esempio, inserire nel forno freddo e chiudere lo sportello.

Capovolgere il cilindro per farlo raffreddare.

### Notes

1. Pulire scrupolosamente la ciotola, la spatola, ecc. dopo l'uso. La composizione chimica dei residui di GC FUJIVEST® PLATINUM II ritarda il tempo di indurimento dei prodotti gessosi.

2. Conservare le vaschette di miscelazione in acqua tra un impiego e l'altro.

3. Conservare la polvere e il liquido a temperatura ambiente (+/- 23°C / 73°F).

### Raccomandazioni per la sicurezza e avvertenze sui rischi

1. Prima dell'utilizzo si prega di consultare le Schede di Sicurezza dei prodotti Polvere e Liquido, disponibili presso il Suo rivenditore abituale. I documenti sono disponibili anche sul sito <http://www.gceurope.com> oppure, per USA e Canada, sul sito <http://www.gcamerica.com>

2. Il prodotto in polvere contiene quarzo, Cristobalite. Provoca danni ai polmoni in caso di esposizione prolungata e ripetuta. Via di esposizione: Inalazione. In caso di ventilazione insufficiente utilizzare un apparecchio respiratorio.

3. Utilizzare le forbici per aprire la confezione di materiale per rivestimento 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.

4. Eliminare la polvere dall'ambiente di lavoro solamente quando è bagnata.

5. 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.

6. Durante la sabbatura del manufatto fuso, usare sempre un sistema di aspirazione con filtro per polvere fine.

7. Durante il riscaldamento del materiale, è obbligatorio usare una cappa di aspirazione dei fumi. Evitare di lavorare in spazi chiusi. Non inalare i fumi durante il riscaldamento del materiale.

8. Non toccare mai i materiali caldi con le mani. Usare sempre strumenti idonei quali presine imbottite per evitare il rischio di ustioni.

9. Fare attenzione al calore generato dall'indurimento chimico del materiale in modo da evitare danni.

10. Indossare sempre dispositivi di protezione individuale quali guanti, maschere facciali e occhiali di protezione.

### 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)

Liquido: Flacone da 900 ml

Data di scadenza: 2 anni dalla data di fabbricazione



Geachte mevrouw, mijnheer,

Wij danken u voor de aankoop van een hoogwaardig GC product.

Deze gebruiksaanwijzing geeft u een duidelijk overzicht van iedere verwerkingsstap en is gebaseerd op de resultaten uit een groot aantal laboratoriumtesten, uitgevoerd door onze afdeling Onderzoek & Ontwikkeling. Indien u nog vragen heeft over het gebruik van dit product dan verzoeken wij u contact op te nemen met uw plaatselijke GC vertegenwoordiging. Meer informatie over GC producten kunt u vinden op onze website [www.gceurope.com](http://www.gceurope.com).

**Opmerking:**

Alle informatie in deze gebruiksaanwijzing is gebaseerd op uitgebreide testen en een reeks van gietproefstukken. Afwijkende resultaten zijn mogelijk, door een andere manier van werken en/of materiaalgebruik (bv. wassoorten, kunststoffen, ring-liner, mengapparatuur, etc.).

GC FUJIVEST® PLATINUM II is een grafietvrije fosfaatgebonden precisie inbedmassa voor zowel de snelle opwarmmethode als de conventionele stap-voor-stap opwarmmethode.

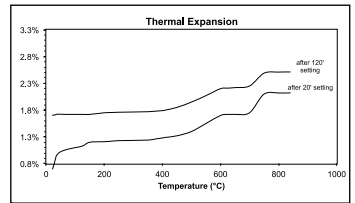
Speciaal ontwikkeld voor precisie gietstukken van hoogedel, half-edel en Pd-basis legeringen voor kroon en brugwerk.

GC FUJIVEST® PLATINUM II biedt U tal van voordelen:

- Kan worden gebruikt voor de snelle opwarmmethode of voor de conventionele stap-voor-stap opwarmmethode
- Extreem gladde gietstuk oppervlakken
- Perfecte passende gietstukken zelfs bij grote restauraties zoals implantaat werkstukken
- Zeer makkelijk uit te bedden
- Gemakkelijk mengbaar dankzij optimale bevochtigings-eigenschappen.

**FYSISCHE EIGENSCHAPPEN (kenmerkende gegevens)**

ISO 15912: 2006 ; Gemeten bij 23°C / 73°F met 100% vloeistofexpansie	20' setting	120' setting
Opwarmings – Uitbrand procedure	Snelle opwarming	Conventionele opwarming
Uithardingsexpansie	0.70%	1.70%
Thermische expansie	1.40%	0.80%
Totale expansie (lineair)	2.10%	2.50%
Initial uithardingstijd	7 min.	7 min.
Drukvastheid	5 Mpa	5 Mpa
Verwerkingstijd	6 min.	6 min.
Vloeibaarheid	62,5 mm	62,5 mm



**GEBRUIKSAANWIJZING**

**1. Opslag**

Poeder en vloeistof bij normale kamertemperatuur bewaren (23°C / 73°F).

In geval het poeder was blootgesteld aan lage temperaturen is het noodzakelijk om het materiaal voor gebruik gedurende 24 uur op kamertemperatuur te laten komen. De bewaartemperatuur en de werktemperatuur van inbedmassa poeder en vloeistof zijn zeer belangrijk voor het bepalen van de uithardingstijd en de expansie, en bijgevolg ook voor de pasvorm en de oppervlakteruwhheid van de gietstukken.

- ① Bescherm de vloeistof tegen lage temperaturen!  
Niet bewaren onder de 5°C.  
Eens bevroren, kan de vloeistof niet meer gebruikt worden.  
Wees voorzichtig met winterleveringen.

**2. Werktemperatuur**

Gebruiken bij +/- 23°C / 73°F kamertemperatuur (minimum 19°C).

- ① Bij een hogere werktemperatuur is de werktijd iets korter, maar de oppervlaktegladheid beter.  
Bij een lagere temperatuur is de uithardingstijd langer, terwijl het oppervlak ruwer kan zijn.

**3. Voorbereidingen voor het inbedden**

Gebruik alvorens in was te modelleren GC Multi Sep als was separator, dit materiaal laat geen oliefilm achter op de stomp.

Gebruik een 1 mm droge casting liner, Casting Ring Liner.

Verzegel de randen van de liner met een dun laagje vaseline.

- ① Open of natte ring-liners kunnen het vochtgehalte van de inbedmassa wijzigen, wat de expansie beïnvloedt. Wees er zeker van dat de binnenkant van de metalen ring volledig is bedekt met de ring-liner. Controleer of de ring-liner gelijk ligt met de randen van de metalen ring, zodat er geen direct contact kan ontstaan tussen inbedmassa en de metalen ring.  
X3 ringgrootte = 1 laag Casting Ring Liner  
X6 ringgrootte = 2 lagen Casting Ring Liner  
X9 ringgrootte = 2 lagen Casting Ring Liner
- ① GC FUJIVEST® PLATINUM II is een zeer vloeibare inbedmassa welke zonder bevochtigingsmiddelen kan worden gebruikt. Desalniettemin, kunnen de waspatronen afdoende worden behandeld met een oppervlakte ontspanningsvloeistof/spray om een betere aansluiting en vloeit van inbedmassa te verkrijgen. Indien een oppervlakte vloeistof is toegepast, verzeker u ervan dat het oppervlak volledig droog is alvorens in te bedden. Teveel oppervlaktevloeistof of een verkeerd gekozen oppervlaktevloeistof kan een ruwe oppervlakte of inbedmassaresidu op het gietstuk achterlaten.



**4. Ringgrootte**

Kan met of zonder ring worden toegepast.

- ① Kan gebruikt worden bij ringgrootte: X1, X3, X6, X9 met ringtechniek en X1, X3, X6 zonder ringtechniek.
- ① Bij ringgrootte X1 is voorzichtigheid geboden.  
Kleinere gietstukken kunnen ontstaan door lagere exotherme reacties tijdens het uitharden.  
Temperaturen onder 23°C / 73°F kunnen leiden tot ruwe oppervlakken.  
Ringgrootte X3 geeft de beste resultaten.



## 5. Poeder / vloeistof verhouding

Ringgrootte	Poeder (g)	Vloeistof (ml)
x1	60	13,2
x3	150	33
x6	300	66
x9	450	99



① Standaard P/VL-verhouding = 100 g / 22 ml

Het exact afmeten van poeder en vloeistof is noodzakelijk om een stabiel resultaat te verkrijgen. Gebruik aangepaste meetinstrumenten zoals een elektronische weegschaal, vloeistofmaatbeker, pipet.

## 6. Expansie

Basisaanwijzingen voor de vloeistofconcentratie:

De concentratie van de expansievloeistof hangt af van verschillende parameters:

- bewaartemperatuur van de inbedmassa (poeder en vloeistof)
- mengtijd
- uitharding onder druk
- hoeveelheid inbedmassa

① Pure vloeistof geeft de maximale uithardingsexpansie, m.a.w. het grootste gietstuk.  
Gedestilleerd water geeft de minimale uithardingsexpansie, m.a.w. het kleinste gietstuk.  
Gebruik enkel gedestilleerd water.

## Vloeistof verdunningsschema

Type legering		Ringgrootte	Hoog Edel > 70% Au		Half edel < 55% Au		Pd-basis		Hoog edele keramieklegering		Half edele keramieklegering		Pd-basis keramieklegering	
			ml vloeistof	ml dit. water	ml vloeistof	ml dit. water	ml vloeistof	ml dit. water	ml vloeistof	ml dit. water	ml vloeistof	ml dit. water	ml vloeistof	ml dit. water
Inlays / Onlays Partiële kronen	Wasmodel	x1	4,4	8,8	4,4	8,8	6,8	6,4						
		x3	11	22	11	22	17	16						
		x6	22	44	22	44	34	32						
		x9	33	66	33	66	51	48						
Kronen Bruggen Primaire kronen	Wasmodel	x1	4,8	8,4	5,6	7,6	7,6	5,6	7,6	5,6	6,8	6,4	6,8	6,4
		x3	12	21	14	19	19	14	19	14	17	16	17	16
		x6	24	42	28	38	38	28	38	28	34	32	34	32
		x9	36	63	42	57	57	42	57	42	51	48	51	48
	GC Pattern Resin LS	x1	6	7,2	6,4	6,8	8	5,2						
		x3	15	18	16	17	20	13						
		x6	30	36	32	34	40	26						
Secondaire delen	GC Pattern Resin LS	x1	4,8	8,4	5,6	7,6	6,8	6,4	6,8	6,4	6	7,2	6	7,2
		x3	12	21	14	19	17	16	17	16	15	18	15	18
		x6	24	42	28	38	34	32	34	32	30	36	30	36
		x9	36	63	42	57	51	48	51	48	45	54	45	54

### OPMERKING

Alle informatie in deze gebruiksaanwijzing is gebaseerd op uitgebreide testen en een reeks van gietproefstukken. Afwijkende resultaten zijn mogelijk, door een andere manier van werken en/of materiaalgebruik (bv. wassoorten, kunststoffen, ring liner, mengapparatuur, etc.). Alle pasvorm testprocedures zijn uitgevoerd met de snelle opwarmingstechniek (20 min. uitharding)

## 7. Mengen

1. Meng poeder en vloeistof vooraf met de hand met behulp van een spatel.

① Zorg er steeds voor dat de vloeistof met het poeder is vermengd tot een homogeen mengsel.

2. Meng onder vacuüm gedurende 60 seconden (420 rpm).

① Gebruik steeds een grondig gereinigde mengbeker en controleer steeds het vacuüm. Onvoldoende vacuüm leidt tot verschillen in pasvorm en luchtbelletjes in de gietstukken.



## 8. Werktijd

Minstens 4 min. uitgietsijd bij kamertemperatuur (23°C / 73°F).

① Werktijd / uitgietsijd hangt af van de temperatuur van poeder en vloeistof en van de kamertemperatuur. Hogere temperaturen verkorten de verwerkingstijd.

## 9. Inbedden

Bed in bij lage vibratie (lage frequentie).

① GC FUJIVEST® PLATINUM II is zeer vloeibaar zodat sterke vibratie niet nodig en niet aan te raden is.

Stop onmiddellijk de vibratie vanaf het ogenblik dat de ring volledig is gevuld en raak de inbedmassa niet aan tot ze is uitgehard.



## 10. Uithardingstijd

1. 20 min vanaf het begin van het mengen.

① De beste resultaten worden verkregen door de inbedmassa na 20 min. onmiddellijk in een voorverwarde oven te plaatsen.

2. Kras het bovenoppervlak van de inbedmassa-ring in met een scherp mes.

① Diamantschijven voor trimmers worden beschadigd door de kwarts- en cristobaliet deeltjes in de inbedmassa.



## 11. Opwarmings – Uitbrand procedure

	<b>Snelle opwarming</b>	<b>Conventionele opwarming</b>
<b>Plaatsings-temperatuur</b>	De oven voorverwarmen op 750°C-800°C/1380°F-1470°F voor Au-legeringen 800-850°C*/1470-1560°F* voor keramische legeringen	Kamertemperatuur
<b>Stap 1</b>		Kamertemperatuur (23°C/73°F) tot 260°C/500°F Opwarmingssnelheid 3°C/37°F per min.
<b>Stap 2</b>		Wachtijd bij 260°C/500°F 60 - 90 min.
<b>Stap 3</b>		Temperatuurstijging van 260°C/500°F tot 580°C/1076°F 5°C/41°F per min.
<b>Stap 4</b>		Wachtijd bij 580°C/1076°F 20 - 50 min.
<b>Stap 5</b>		Temperatuurstijging van 580°C/1076°F tot 750°C-800°C/1380°F-1470°F voor Au-legeringen Temperatuurstijging van 580°C/1076°F tot 800-850°C*/1470-1560°F* voor keramische legeringen Opwarmingssnelheid 5°C/41°F per min.
<b>Wachtijd</b>	X 1 40 min. op eindtemperatuur	X 1 30 min. op eindtemperatuur
	X 3 50 min. op eindtemperatuur	X 3 40 min. op eindtemperatuur
	X 6 60 min. op eindtemperatuur	X 6 50 min. op eindtemperatuur
	X 9 90 min. op eindtemperatuur	X 9 60 min. op eindtemperatuur

Open de oven niet tijdens het opwarmen omwille van de agressieve uitbranding.

Wanneer met vacuümdruk wordt gegoten, de eindtemperatuur verhogen met 50°C/122°F.

\* 850°C/1560°F: voor het gieten aan geprefabriceerde delen.

Wanneer meerdere inbedmassa-ringen tegelijkertijd in de oven worden geplaatst, dient de wachttijd te worden verlengd.

**De minimale voorverwarmtemperatuur is 750°C/1380°F.**

## 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 ondersteboven plaatsen tijdens het afkoelen.

## Opmerkingen

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

## Aanbevelingen voor de veiligheid en waarschuwingen voor risico's

1. Lees voor gebruik de veiligheidsbladen van de poeder en vloeistof producten, welke gecommuniceerd zijn via uw leverancier. Deze zijn ook beschikbaar op <http://www.gceurope.com> of voor de US en Canada op <http://www.gcamerica.com>
2. Het poeder product bevat kwarts en cristobaliet. Veroorzaakt schade aan de longen bij langdurige of herhaalde blootstelling. Blootstellingsweg: inademen/inhalatie. Stof niet inademen. Bij ontoereikende ventilatie een geschikte adembescherming dragen.
3. Open de zak met inbedmassa met een schaar en probeer stofvorming te vermijden tijdens het vullen van de mengbeker. Spoel de lege inbedmassa verpakking uit met water alvorens deze weg te gooien.
4. Bevochtigt het stof op de werkplek alvorens dit te verwijderen.
5. Om stofvorming tijdens het verwijderen van de inbedmassa uit de gietring te voorkomen, wordt de afgekoelde gietring eerst voor korte tijd in water gelegd.
6. Wanneer het gietstuk wordt gezandstraald gebruik dan een afzuigstelsel voorzien van een fijn-stof filter.
7. Tijdens het opwarmen van het materiaal is het dragen van een ademhalingsmasker aan te bevelen. Het werken in afgesloten ruimten moet worden vermeden. Inhaleer de dampen niet tijdens het opwarmen van het materiaal.
8. Raak de hete materialen niet aan met de hand, gebruik altijd gereedschap zoals een moffeltang om verbranden te voorkomen.
9. Wees voorzichtig met de warmte die vrijkomt door de chemische reactie tijdens uitharding, dit om letsel te voorkomen.
10. Draag altijd persoonlijke beschermingsmiddelen zoals handschoenen, mondmaskers en beschermbrillen.

## Verpakkingen

Poeder: 6 kg doos (60 g pack x 100)  
6 kg doos (90 g pack x 67)  
6 kg doos (150 g pack x 40)

Vloeistof: 900 ml fles

Vervaldatum: 2 jaar na productiedatum



Estimado cliente,

Le damos las gracias por comprar los productos de alta calidad de la GC.

La guía de Instrucciones de Uso le dará un resumen claro para cada paso de trabajo, además está basada en los resultados de numerosos tests de laboratorio ejecutados en nuestro Departamento de Desarrollo e Investigación. En caso que tenga más preguntas sobre el uso de este producto, por favor, consulte al representante local de la GC.

Para más información sobre los productos GC, por favor, visite nuestra página web: [www.gceurope.com](http://www.gceurope.com).

#### Anotaciones Generales

Toda la información incluida en las Instrucciones de Uso se basa en los resultados de extensos tests y con un amplio número de modelos de ensayo. Sin embargo, podría ser que se obtengan diferentes resultados finales, debido a los diferentes métodos de trabajo y equipo (como por ejemplo, ceras, resinas, bases, equipo de mezcla, etc.)

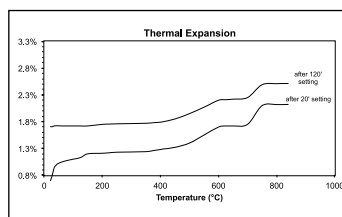
El GC FUJIVEST® PLATINUM II es un revestimiento, sin grafito, a base de fosfato, para colados con un alto grado de precisión, para usarlo en procedimientos, tanto de calentamiento rápido como lento. Ha sido especialmente desarrollado para colados preciosos, semi-preciosos y de aleaciones a base de Pd para coronas y puentes.

El GC FUJIVEST® PLATINUM II le ofrece un gran número de ventajas:

- Se puede usar con el método rápido de calentamiento, o con el método de calentamiento progresivo
- Modelos con superficies extremadamente lisas
- Perfecto ajuste, incluso para las restauraciones de larga envergadura, como son los trabajos de implante.
- Fácil de quitar
- Fácil de mezclar, gracias a su óptima humectabilidad

#### DATOS FÍSICOS (datos típicos)

ISO 15912: 2006 ; Medido a 23°C / 73°F con 100% expansión líquida	20' setting	120' setting
<b>Cocimiento – Procedimiento de cocimiento</b>	<b>Calentamiento rápido</b>	<b>Cocimiento por pasos</b>
Expansión del fraguado	0.70%	1.70%
Expansión térmica	1.40%	0.80%
Expansión total (linear)	2.10%	2.50%
Tiempo de fraguado inicial	7 min.	7 min.
Intensidad compresiva	5 Mpa	5 Mpa
Tiempo de trabajo	6 min.	6 min.
Flujo	62,5 mm	62,5 mm



## INSTRUCCIONES DE USO

### 1. Almacenamiento

Almacenar el polvo y el líquido a temperatura ambiente. En caso de que el polvo sea expuesto a una temperatura más baja, es necesario equilibrar el material a la temperatura ambiente durante al menos 24 horas antes de usar.

La temperatura del almacenamiento y del trabajo del polvo y líquido del revestimiento, juegan un papel importante en la determinación del tiempo de fraguado y expansión, y por lo consiguiente, del ajuste y dureza del modelo.

- ① ¡Proteja el líquido contra la temperatura baja!  
No almacenar abajo de 5°C.  
El líquido no se puede usar más, en caso se haya congelado.  
Ponga cuidado con los pedidos suministrados en el invierno.

### 2. Temperatura de trabajo

Usar a temperatura ambiental de  $\pm 23^{\circ}\text{C} / 73^{\circ}\text{F}$  (19°C mínimo).

- ① Temperaturas altas de trabajo reduce un poco el tiempo de trabajo pero mejora la lisura de la superficie.  
Temperaturas bajas prolongan el tiempo del fraguado y podría dar como resultado superficies ásperas.

### 3. Preparaciones antes del revestimiento

Durante el modelado de la cera use un separador de cera como GC Multi Sep, el cual no deja ninguna película aceitosa sobre la superficie del modelo.

Utilice una tira de protector de 1 mm de espesor, Casting Ring Liner.

Selle los bordes del liner con una capa fina de vaselina.

- ① Bases húmedas o abiertas pueden alterar el contenido del líquido de la mezcla y afectar la expansión. Asegúrese que toda la superficie interna B del anillo del metal esté cubierta con base. Asegúrese que la base haya corrido hasta el borde de arriba del anillo de metal, para que no haya contacto directo del revestimiento con el anillo de metal  
Tamaño de anillo X3 = 1 capa de Casting Ring Liner  
Tamaño de anillo X6 = 2 capas de Casting Ring Liner  
Tamaño de anillo X9 = 2 capas de Casting Ring Liner

El GC FUJIVEST® PLATINUM II es un revestimiento muy fluido, que se puede usar sin ningún agente humectante.

Sin embargo, los modelos pueden ser tratados adecuadamente con una reductor de tensión superficial líquido / spray con el fin de permitir una mejor adherencia y fluidez del revestimiento.

Si se utiliza un agente de superficie, hay que asegurarse de secar completamente la superficie antes de revestir.

Demasiada cantidad o una elección inapropiada del agente de superficie podría causar una superficie rugosa o residuos del revestimiento en el objeto colado.

### 4. Tama o de anillos

Se pueden usar con ambas técnicas, con anillo o sin anillo.

- ① Se puede usar con los tamaños de anillo: X1, X3, X6, X9 (técnica con anillo); X1, X3, X6 (técnica sin anillo).
- ① Con el tamaño de anillo X1 se debe tener cuidado. Debido a la poca cantidad de material, significa una menor reacción exotérmica durante el fraguado, y da como resultado modelos más pequeños.  
Temperatura bajo de 23°C / 73°F puede dar como resultado una superficie áspera.  
Con el tamaño de anillo X3 se obtienen los mejores resultados.



## 5. Relación Polvo/Líquido

Ringsize: Tamaño de anillo

Powder: Polvo

gr: g

Tamaño de anillo	Polvo (g)	Líquido (ml)
x1	60	13,2
x3	150	33
x6	300	66
x9	450	99



- ① Estándar P/L relación = 100 g / 22 ml  
Una medida exacta del polvo/líquido es necesaria para obtener resultados estables. Use un equipo de medida como una balanza eléctrica, una copa de medida y una pipeta.

## 6. Expansión

Puntos básicos en concentración:

La concentración de la expansión del líquido depende de varios parámetros:

- temperatura del almacenamiento del revestimiento (líquido y polvo)
- tiempo de mezcla
- fraguado bajo presión
- la cantidad de la mezcla

- ① El líquido puro da la máxima expansión de fraguado, lo que significa un modelo más grande.  
El agua pura da la expansión mínima de fraguado, lo que significa un modelo más pequeño.  
Para diluir usar solamente agua destilada.

## Tabela de dilución del líquido

Tipo de Aleación		Tamaño de anillo	Altamente preciosa >70% Au		Semi Preciosa < 55% Au		Pd -Base		Altamente preciosa aleación de cerámica		Semi preciosa aleación de cerámica		Pd-Base aleación de cerámica	
			ml líquido	ml agua destilada	ml líquido	ml agua destilada	ml líquido	ml agua destilada	ml líquido	ml agua destilada	ml líquido	ml agua destilada	ml líquido	ml agua destilada
Inlays / Onlays Coronas parciales	Modelo de cera	x1	4,4	8,8	4,4	8,8	6,8	6,4						
		x3	11	22	11	22	17	16						
		x6	22	44	22	44	34	32						
		x9	33	66	33	66	51	48						
Coronas Puentes Coronas Primarias	Modelo de cera	x1	4,8	8,4	5,6	7,6	7,6	5,6	7,6	5,6	6,8	6,4	6,8	6,4
		x3	12	21	14	19	19	14	19	14	17	16	17	16
		x6	24	42	28	38	38	28	38	28	34	32	34	32
		x9	36	63	42	57	57	42	57	42	51	48	51	48
	GC Pattern Resin LS	x1	6	7,2	6,4	6,8	8	5,2						
		x3	15	18	16	17	20	13						
		x6	30	36	32	34	40	26						
		x9	45	54	48	51	60	39						
Secundarias Unidades	GC Pattern Resin LS	x1	4,8	8,4	5,6	7,6	6,8	6,4	6,8	6,4	6	7,2	6	7,2
		x3	12	21	14	19	17	16	17	16	15	18	15	18
		x6	24	42	28	38	34	32	34	32	30	36	30	36
		x9	36	63	42	57	51	48	51	48	45	54	45	54

## NOTA

Toda la información incluida en estas Instrucciones de uso, se basa en los resultados de extensos tests y con un amplio número de modelos de ensayo. Sin embargo, puede que se obtengan diferentes resultados finales, debido a los diferentes métodos de trabajo y equipo (como por ejemplo, ceras, resinas, bases, equipo de mezcla etc.).

Todos los tests se efectuaron con el método de calentamiento rápido (fraguado 20 min.).

## 7. Mezcla

1. Pre-mezclar el polvo y el líquido perfectamente a mano con una espátula.

- ① Hay que asegurarse que todo el polvo esté mojado con el líquido para obtener una mezcla uniforme.

2. Mezclar durante 60 segundos al vacío (420 rpm).

- ① Usar siempre un recipiente limpio de mezcla y controlar el nivel del vacío. Si el vacío es insuficiente, conduce a que hayan diferencias en el ajuste y que se formen burbujas de aire en el modelo.



## 8. Tiempo de trabajo

A temperatura ambiental (23°C / 73°F) por lo menos 4 min. para vaciar

- ① Tiempo de trabajo / tiempo del vaciado depende de la temperatura del polvo y líquido y de la temperatura ambiental. Temperaturas más altas, acortan el tiempo de trabajo

## 9. Revestimiento

Revestir bajo una vibración cuidadosa (baja frecuencia).

- ① GC FUJIVEST® PLATINUM II es muy fluido, por lo tanto, no es necesario una vibración fuerte y tampoco recomendable. Desde el momento en que el anillo está totalmente lleno, **dejar inmediatamente de vibrar** y no tocar el revestimiento hasta que frague.



## 10. Tiempo de fraguado:

Dejar que frague durante **20 min. desde el inicio de la mezcla.**

- ① **Los mejores resultados se obtienen cuando se coloca inmediatamente en un horno precalentado después de 20 min.**

raspar la superficie de arriba del anillo de revestimiento con un cuchillo filudo.

- ① Discos diamantados, como recortadores se dañan por las partículas de cuarzo y cristobalite del revestimiento.



## 11. Cocimiento – Procedimiento de cocimiento

	Calentamiento rápido	Cocimiento convencional por pasos
<b>Temperatura de inserción</b>	Horno precalentado a 750°C-800°C/1380°F-1470°F para aleaciones de Au 800-850°C*/1470-1560°F* para aleaciones de cerámica	Temperatura ambiental
<b>Paso 1</b>		Temperatura ambiental (23°C/73°F) a 260°C/500°F Relación de calor 3°C/37°F por min.
<b>Paso 2</b>		Tiempo de acción 260°C/500°F 60 - 90 min.
<b>Paso 3</b>		Aumento de temperatura desde 260°C/500°F a 580°C/1076°F 5°C/41°F por min.
<b>Paso 4</b>		Tiempo de acción 580°C/1076°F 20 - 50 min.
<b>Paso 5</b>		Aumento de temperatura desde 580°C/1076°F a 750°C-800°C/1380°F-1470°F para aleaciones de Au Aumento de temperatura desde 580°C/1076°F a 800-850°C*/1470-1560-°F* para aleaciones de cerámica Relación de calor 5°C/41°F por min.
<b>Tiempo de acción</b>	X 1 40 min. a temperatura final X 3 50 min. a temperatura final X 6 60 min. a temperatura final X 9 90 min. a temperatura final	X 1 30 min. a temperatura final X 3 40 min. a temperatura final X 6 50 min. a temperatura final X 9 60 min. a temperatura final

Debido al cocimiento agresivo, no se debe abrir el hornillo durante el cocimiento.

En caso de un modelo de presión al vacío, la temperatura sube hasta el final 50°C/122°F.

\* 850°C/1560°F: para la técnica de modelos con partes prefabricadas de metal.

Cuando se colocan varios anillos en el horno, hay que prolongar el período de cocimiento.

**750°C/1380°F es la temperatura mínima de pre-calentamiento.**

## 12. Moldeo

Vaciar de la manera usual: molde centrífugo, molde en presión al vacío, etc.

Tener cuidado en colocar el anillo de fundición en la unidad de fundición.

Después de retirar el anillo del horno, modelar lo más rápido posible.

## 13. Enfriamiento

Dejar que se enfríe el modelo lo más despacio posible. por ejemplo, colocarlo en un horno frío y cerrar la puerta.

Colocar el anillo al revés para que se enfríe

## Notas

- Después de usar el recipiente de mezcla, la espátula, etc., limpiarlos cuidadosamente. La composición química de los residuos del GC FUJIVEST® PLATINUM II retardará el tiempo de fraguado de los productos de escayola.
- Se recomienda colocar los recipientes de mezcla en agua entre los usos.
- Almacenar el polvo y el líquido a temperatura ambiental (+/- 23°C / 73°F).

## Recomendaciones de uso y advertencia de peligros

- Antes de usar, lea las Fichas de Datos de Seguridad del polvo y líquido comunicadas por su distribuidor. Estas también están disponibles en <http://www.gceurope.com> o para los EE.UU. y Canadá en <http://www.gcamerica.com>
- El producto sólido contiene cuarzo y cristobalita. Provoca daños en los pulmones tras exposiciones prolongadas o repetidas. Vía de exposición: respiración/inhalación. En caso de ventilación insuficiente, llevar equipo de protección respiratoria.
- Abrir la bolsa del material de revestimiento con tijeras y evitar que se forme polvo cuando se llena el recipiente de mezcla. Lavar la bolsa vacía del material de revestimiento con agua antes de desecharla.
- Quitar el polvo de su puesto de trabajo sólo cuando esté húmedo.
- Para evitar que se forme polvo, cuando quite el material de revestimiento del anillo de fundición, hay que colocar el anillo frío en agua durante un corto tiempo.
- Cuando trate el molde con chorro de arena, use siempre un sistema de extracción con un filtro- fino de polvo.
- Durante el calentamiento del material, es obligatorio el uso de una campana de ventilación. Se debe evitar trabajar en lugares cerrados. No inhalar los vapores cuando se produce el calentamiento del material.
- Nunca toque los materiales calientes con la mano, utilice siempre herramientas apropiadas, como pinzas de mufla con el fin de evitar quemaduras.
- Tenga cuidado del calor generado por la reacción química del material, para evitar cualquier daño.
- Siempre debe utilizarse un equipo de protección personal (PPE) como guantes, mascarillas y una protección adecuada de los ojos.

## Envase

Polvo: 6 kg caja (60 g bolsa x 100)  
6 kg caja (90 g bolsa x 67)  
6 kg caja (150 g bolsa x 40)

Líquido: 900 ml botella

Fecha de caducidad : 2 años después de la fecha de fabricación



**Bäste kund,**

Vi tackar dig för att ha valt en högkvalitativ GC produkt.

Dessa instruktioner ger er en klar sammanfattning av varje arbetsmoment och är baserat på resultatet av ett antal labbtester, utförda av vår forsknings- och utvecklingsavdelning.

Om ni har några ytterligare frågor angående denna produkt, var snäll kontakta din lokala GC representant.

För mer information om våra produkter, besök gärna vår hemsida:

[www.gceurope.com](http://www.gceurope.com)

**Allmän information**

All information i denna instruktion är baserad på många tester och ett stort antal gjutningsförfaranden. Emellertid, på grund av olika arbetsmetoder och utrustning (vaxer, vätskor, liners, blandningsutrustning etc.) kan olika slutresultat uppnås.

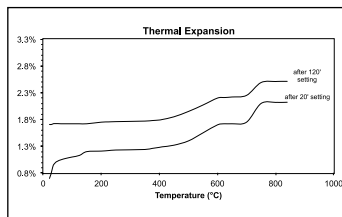
GC FUJIVEST® PLATINUM II är en grafitfri fosfatbunden inbäddningsmassa för högsta precision. Massan kan både snabbuppvärmas eller uppvärmas med konventionell stegvis teknik. Produkten är framförelt utvecklad för gjutning med högädlä, halvädla och Pd-baserade legeringar för Kron & Broarbeten.

GC FUJIVEST® PLATINUM II ger dig ett antal fördelar:

- Kan användas med snabbuppvärmningsmetod eller uppvärmas med konventionell stegvis teknik
- Extremt jämn ytstruktur
- Perfekt passform även vid stora brokonstruktioner, exempelvis vid implantatterapi
- Mycket enkel urbäddning
- Lätt att blanda tack vare optimal vätkarhet

**FYSIKALISKA VÄRDEN**

ISO 15912: 2006 ; Uppmätt vid 23 °C med koncentrerad vätska	20' setting	120' setting
<b>Uppvärmning - Urbränningsprocess</b>	<b>Snabb urbränning</b>	<b>Konventionell stegvis urbränning</b>
Stelningsexpansion	0.70%	1.70%
Termisk expansion	1.40%	0.80%
Total expansion	2.10%	2.50%
Initial stelnings tid	7 min.	7 min.
Tryckhållfasthet	5 Mpa	5 Mpa
Arbetstid	6 min.	6 min.
Flytkarhet	62,5 mm	62,5 mm

**BRUKSANVISNING****1. Förvaring**

Förvara pulver och vätska vid normal rumstemperatur (23°C / 73°F).

Ifall pulvret har varit utsatt för låg temperatur så är det nödvändigt att förvara förpackningen i rumstempererat utrymme under minst 24 timmar innan det används.

Förvaring och arbetstemperatur av inbäddningsmassan och vätskan är en viktig faktor i bestämmandet av stelnings tid och expansion, och påverkar passform och ytstruktur av gjötet.

- ① Skydda vätskan mot låga temperaturer. Skall inte förvaras vid temperatur understigande 5°C. Frusen vätska skall inte användas. Var försiktig med vinterleverans.

**2. Arbetstemperatur**

Används vid ± 23°C / 73°F rumstemperatur (19°C minimum).

- ① Högre arbetstemperatur reducerar arbetstiden något men förbättrar ytstrukturen. Lägre temperaturer förlänger stelnings tiden och kan resultera i grövre ytstruktur.

**3. Förberedelser innan inbäddning**

I samband med vaxmodelleringen, använd GC Multi Sep som en vaxseparator, som inte kvarlämnar någon oljig film på modellens yta. Använd en 1 mm tjock gjutliner, Casting Ring Liner. Försegla linerns gränser med ett tunt lager vaselin.

- ① Öppen eller blöt liner kan förändra PV-talet i blandningen och därmed påverka expansionen. Säkerställ att hela den interna delen av ringen är täckt med Casting Ring Liner. Ingen direkt kontakt mellan inbäddningsmassan och ringen skall ske. X3 ringstorlek = 1 lager av Casting Ring Liner X6 ringstorlek = 2 lager av Casting Ring Liner X9 ringstorlek = 2 lager av Casting Ring Liner
- ① GC FUJIVEST® PLATINUM II har en mycket hög flytkarhet, vilket gör att produkten kan användas utan vätmiddel. Likväl, vaxmodellen får behandlas med ytspänningsreducerande medel för att förbättra flytegenskaperna hos inbäddningsmassan. Om sådant preparat används, tillse att vaxmodelleringen är helt och hållet torr innan inbäddningen sker. Ifall för mycket ytspänningsreducerande medel används, eller ifall vaxet av preparat inte är det riktiga, så kan det innebära att ytan blir mycket ojämn eller också kvarlämna inbäddningsmassa i/på götet.

**4. Kuvettstorlekar**

Kan användas med eller utan kuvett.

- ① Ger möjlighet att använda: X1, X3, X6, X9 för teknik med kuvetting; X1, X3, X6 för s.k. ringfri teknik.
- ① Med ringstorlek X1, notera följande. P.g.a. mindre exotermisk expansion kan detta resultera i för små göt. Rumstemperatur bör inte understiga 23°C / 73°F. Detta kan resultera i grov ytstruktur. Ringstorlek X3 ger bästa resultat.



## 5. Pulver och vätskeförhållande (P/V-tal)

Ringstorlek	Pulver (g)	Vätska (ml)
x1	60	13,2
x3	150	33
x6	300	66
x9	450	99



- ① Standard P/V förhållanden = 100 g / 22 ml  
 Exakt pulver- och vätskeförhållande är nödvändigt för att uppnå exakta resultat.  
 Använd mätutrustning såsom elektronisk väg, mätglas, kopp och pipett.

## 6. Expansion

Generella råd för vätskekoncentrationen enligt följande:

- Vid vilken temp. som pulver/vätska förvaras.
- Blandningstiden
- Härdning under tryck.
- Mängden inbäddningsmassa.

- ① Koncentrerad vätska ger maximum stelningsexpansion, d.v.s. större gjöt.  
 Bara vatten ger minst stelningsexpansion d.v.s. mindre gjöt.  
 Använd bara destillerat vatten för utspädning.

## Vätska/Vatten tabell för utspädning

Legeringstyp	Utan löyvet	Högädla >70% Au		Halvädla < 55% Au		Pd-baserade		Högädla MK-legeringar		Halvädla MK-legeringar		Pd-baserade MK-legeringar		
		ml vätska	ml dist. vatten	ml vätska	ml dist. vatten	ml vätska	ml dist. vatten	ml vätska	ml dist. vatten	ml vätska	ml dist. vatten	ml vätska	ml dist. vatten	
		x1	x3	x6	x9	x1	x3	x6	x9	x1	x3	x6	x9	
Inlays / Onlays Partiella kronor	När vax används vid modellering	x1	4,4	8,8	4,4	8,8	6,8	6,4						
		x3	11	22	11	22	17	16						
		x6	22	44	22	44	34	32						
		x9	33	66	33	66	51	48						
Kronor Broar Primära kronor	När vax används vid modellering	x1	4,8	8,4	5,6	7,6	7,6	5,6	7,6	5,6	6,8	6,4	6,8	6,4
		x3	12	21	14	19	19	14	19	14	17	16	17	16
		x6	24	42	28	38	38	28	38	28	34	32	34	32
		x9	36	63	42	57	57	42	57	42	51	48	51	48
	När GC Pattern Resin LS används vid modellering	x1	6	7,2	6,4	6,8	8	5,2						
		x3	15	18	16	17	20	13						
		x6	30	36	32	34	40	26						
		x9	45	54	48	51	60	39						
Sekundära delar	När GC Pattern Resin LS används vid modellering	x1	4,8	8,4	5,6	7,6	6,8	6,4	6,8	6,4	6	7,2	6	7,2
		x3	12	21	14	19	17	16	17	16	15	18	15	18
		x6	24	42	28	38	34	32	34	32	30	36	30	36
		x9	36	63	42	57	51	48	51	48	45	54	45	54

## NOTERA

All information som omfattas i denna bruksanvisning är baserad på ett intensivt testförfarande samt en lång serie gjuttester.

Men, p.g.a. olika arbetstekniker samt skillnader i utrustning och använda material (t.ex. vax, resiner, liners, blandningsutrustning etc.) kan slutresultatet komma att variera.

Alla tester gällande passform har utförts med snabbuppvärmningsmetod (20 min. stelning).

## 7. Blandning

1. Förblanda manuellt för hand.

- ① Försäkra dig om att allt pulver är fuktat för en homogen blandning.

2. Blanda under vakuum i 60 sek (420 rpm).

- ① Använd alltid en ren blandningskopp och kontrollera vakuumnivån.  
 Otillräckligt vakuum innebär sämre passform och risk för luftblåsar.



## 8. Hanteringstid

Minimum 4 minuter i rumstemperatur (23°C / 73°F).

- ① Hanteringstiden är också beroende av temperaturen på pulvret och vätskan samt rumstemperaturen.  
 Högre temperaturer förkortar hanteringstiden.

## 9. Inbäddning

Inbäddning skall ske med låg vibratorfrekvens.

- ① GC FUJIVEST® PLATINUM II är mycket lättflytande, varför låg vibratorfrekvens rekommenderas.

Stäng av vibratorn omgående när kyvetten är fylld och låt den stå tills massan stelnat.



## 10. Stelningstid

1. Låt stelna under **20 minuter från blandningsstart.**

① **Bäst resultat uppnås dock genom att ställa in i förvärd ugn efter 20 minuter.**

2. Skrapa av kyvetten med en vass kniv.

① Slipning på modelltrimmare med diamantskiva påverkar kvarts- och cristobalpartiklarna.



## 11. Uppvärmning - Urbränningsprocess

	Snabb urbränning	Konventionell stegurbränning
<b>Insättnings-temperatur</b>	Förvärd ugn vid 750°C-800°C/1380°F-1470°F för Au legeringar 800-850°C*/1470-1560°F* för keramiska legeringar	Rumstemperatur
<b>Steg 1</b>		Rumstemperatur (23°C/73°F) till 260°C/500°F Värmestegring 3°C/37°F per min.
<b>Steg 2</b>		Hålltid vid 260°C/500°F 60-90 min.
<b>Steg 3</b>		Höj temperaturen från 260°C/500°F till 580°C/1076°F 5°C/41°F per min.
<b>Steg 4</b>		Hålltid vid 580°C/1076°F 20-50 min.
<b>Steg 5</b>		Höj temperaturen från 580°C/1076°F till 750°C-800°C/1380°F-1470°F för Au-legeringar Höj temperaturen från 580°C/1076°F till 800-850°C*/1470-1560°F* för keramiska gjutlegeringar Värmestegring 5°C/41°F per min.
<b>Hålltid</b>	X 1 40 min. vid sluttemperatur X 3 50 min. vid sluttemperatur X 6 60 min. vid sluttemperatur X 9 90 min. vid sluttemperatur	X 1 30 min. vid sluttemperatur X 3 40 min. vid sluttemperatur X 6 50 min. vid sluttemperatur X 9 60 min. vid sluttemperatur

Undvik att öppna ugnsluckan under urbränning. Ifall tryck samt vakuum används vid vakuumprocessen, öka sluttemperaturen med 50°C/122°F.  
\* 850°C/1560°F: för pågjutningsteknik av pre-fabricerade metalldelar.

När flera inbäddningar placeras ugnen samtidigt, förläng uppvärmnings-tiden.

**Föruppvärmningstemperaturen skall vara minimum 750°C/1380°F.**

## 12. Gjutning

Gjut som vanligt: centrifugalgiutning, vakuumtryckgiutning, etc.

Placera kyvetten korrekt i gjutapparaten.

Gjut så fort som möjligt efter uttagandet från ugnen.

## 13. Avkylning

Kyl ner gjutningen så långsamt som möjligt.

Placera kyvetten i en kall ugn och stäng luckan.

Placera kyvetten uppochner vid avkylning.

## Observera

1. Gör rent blandningskopp, spatel etc. noggrant. Den kemiska sammansättningen av GC FUJIVEST® PLATINUM II kan fördröja stelningstiden för gipsprodukter.

2. Blandningskopparna bör förvaras i vatten mellan användning.

3. Förvara pulver och vätska vid rumstemperatur (+/- 23°C / 73°F).

## Rekommendationer gällande säkerhet och varning

1. Innan användning, läs igenom Varuinformationsbladen för pulver/vätska som du har fått av din leverantör.

Varuinformationsbladen finns också tillgängliga på <http://www.gceurope.com> eller för USA samt Kanada på <http://www.gcamerica.com>

2. Pulvret innehåller kvarts och cristobalite. Orsakar skador på lungorna genom lång eller upprepad exponering. Exponeringsväg: Inandning/Inhalation. Inandas inte damm. Använd andningsskydd vid otillräcklig ventilation.

3. Öppna påsen med inbäddningsmassan med en sax och undvik att damm bildas när man håller materialet i blandningskoppen. Skölj ur den tomma påsen innan den kastas.

4. Fukta arbetsplatsen innan damm avlägsnas.

5. För att undvika att damm bildas när inbäddningsmassan avlägsnas från kyvetten, lägg den avsvalnade kyvetten i vatten en kort stund.

6. I samband med sandblästring, använd alltid ett finkornigt dammfilter i sandblästers utslagsystem.

7. I samband med uppvärmning av materialet, se till att arbeta under ett dragskåp. Undvik att vara i små begränsade rum.

Inhalera inte rök eller gaser i samband med uppvärmningen.

8. Ta inte i materialet med händerna utan använd en muffeltång för att undvika brännskador.

9. Var uppmärksam på att värmen från materialet orsakas av den kemiska reaktionen i samband med stelningen.

Därför igen, undvik brännskador genom att använda en muffeltång.

10. Använd alltid handskar, munskydd och skyddsglasögon eller annan personlig skyddsutrustning.

## Förpackningar

Pulver: 6 kg förpackning (60 g pack x 100)

6 kg förpackning (90 g pack x 67)

6 kg förpackning (150 g pack x 40)

Vätska: 900 ml flaska

Utgångsdatum: 2 år från tillverkningsdatum.





**Kære bruger,**

Vi takker dig for at have valgt et højkvalitativt GC produkt.

Denne instruktion giver en klar fremstilling af alle arbejdsprocedurer og er baseret på resultater af et antal laboratorie tests, udført af vores forskning og udviklingsafdeling.

Såfremt I har nogle spørgsmål angående dette produkt, så vær venlig at kontakte din lokale GC-repræsentant.

For yderligere information om vore produkter, klik på vores hjemmeside:

[www.gceurope.com](http://www.gceurope.com)

**Generel information**

Alle informationer i denne instruktion er baseret på mange tests og et stort antal støbninger. Imidlertid, kan der på grund af forskellige arbejdsmetoder og udstyr (voks, væske, liner, blandingsudstyr etc.) opnås forskellige slutresultater.

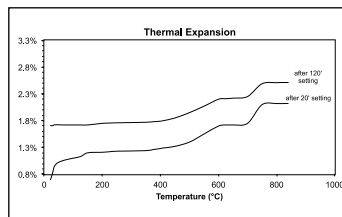
GC FUJIVEST PLATINUM II er en grafitfri fosfatbunden indstøbningsmasse med stor præcision. Massen kan anvendes både med hurtig og konventionel trinvis udbrænding.

Produktet er udviklet til støbning med højædle, halvædle og Pd-baserede legeringer til krone og bro konstruktioner.

- Kan anvendes både med hurtig eller konventionel trinvis opvarmning
- Ekstremt glat overflade
- Perfekt pasform, selv ved store brokonstruktioner, eksempelvis ved implantater
- Meget enkel at slå ud
- Let at blande pulver og væske

**FYSISKE EGENSKABER**

ISO 15912: 2006 ; Målt ved 23 °C med koncentreret væske	20' setting	120' setting
Opvarmning - Udbrændingsproces	Hurtig udbrænding	Konventionel trinvis opvarmning
Afbindingseksansion	0.70%	1.70%
Termisk ekspansion	1.40%	0.80%
Total ekspansion	2.10%	2.50%
Initial afbindingstid	7 min.	7 min.
Trykstyrke	5 Mpa	5 Mpa
Arbejdstid	6 min.	6 min.
Flydeevne	62,5 mm	62,5 mm

**BRUGSANVISNING****1. Opbevaring**

Opbevar pulver og væske ved normal rumtemperatur (23°C / 73°F).

Såfremt pulveret har været opbevaret under lav temperatur, er det nødvendigt at temperere materiale til stuetemperatur i 24t før anvendelse.

Opbevaring og arbejdstemperatur på indstøbningsmasse og væske er en vigtig faktor i forhold til afbindingstid og ekspansion, og kan påvirke pasform og overfladestruktur på støbningen.

- ① Beskyt væske imod lave temperaturer.  
Må ikke opbevares under 5°C.  
Frossen væske kan ikke anvendes.  
Vær forsigtig med vinterleverance.

**2. Arbejdstemperatur**

Anvendes ved ± 23°C / 73°F rumtemperatur (19°C minimum).

- ① Højere arbejdstemperatur reducerer arbejdstiden noget, men forbedre overfladestrukturen.  
Lavere temperaturer forlænger afbindingstiden og kan resultere i grovere overfladestruktur.

**3. Forberedelse inden indstøbningen**

Under voksmodellering anvendes GC Multi Sep som en voksseparator, da den ikke efterlader oliefilm på modellen. Brug 1mm tyk Casting Ring Liner. Forsegel kanterne på lineren med et tyndt lag vaseline.

- ① Ikke forseglet eller våd liner kan forandre væskeindholdet i blandingen og påvirke ekspansionen.

Vær sikker på at hele den indvendige side af ringen er dækket med Casting Ring Liner.

Der må ikke være direkte kontakt mellem indstøbningsmasse og ring.

X3 ringstørrelse = 1 lag af Casting Ring Liner

X6 ringstørrelse = 2 lag af Casting Ring Liner

X9 ringstørrelse = 2 lag af Casting Ring Liner

- ① GC FUJIVEST® PLATINUM II har en meget høj flydeevne, og derved kan produktet anvendes uden afspændingsmiddel. Uanset skal voksmodellen behandles med reducerende overfladespændingsmiddel for at forberede flydeegenskaberne af indstøbningsmassen. Det er vigtigt, at sikre at dette middel er fuldstændig tørt inden indstøbningen sker. I det tilfælde at der anvendes for meget overfladespændingsmiddel eller præparatet ikke er korrekt kan det medføre en mere ujævn overflade eller rester.

**4. Kuvettestørrelser**

Kan anvendes til både ring og ringfri teknik.

- ① Kan blive anvendt til: X1, X3, X6, X9 til ringteknik; X1, X3, X6 til ringløstekning.
- ① Ved ringstørrelse X1, bemærk følgende.  
P.g.a. mindre eksotermisk ekspansion kan dette resultere i for små støbninger.  
Rumtemperatur bør ikke overstige 23°C / 73°F, dette kan resultere i grov støbeflade.  
Ringstørrelse X3 giver det bedste resultat.



## 5. Pulver og væskeforhold (P/V-tal)

Ringstørrelse	Pulver (g)	Væske (ml)
x1	60	13,2
x3	150	33
x6	300	66
x9	450	99



- ① Standard P/V forhold = 100 g / 22 ml  
 Præcis pulver- og væskeforhold er nødvendig for at opnå præcist resultat.  
 Anvend måleudstyr, såsom elektronisk vægt, måleglas, kop og pipette.

## 6. Ekspansion

Generelle råd for væskekoncentrationen, følg nedenstående:

- Observer ved hvilken temperatur, som pulver/væske opbevares.
- Blandingstid
- Hærdning under tryk.
- Mængde af indstøbningsmasse.

- ① Koncentreret væske giver maksimum afbindingseksponation, d.v.s. stor støbning.  
 Kun vand giver mindst afbindingseksponation d.v.s. lille støbning.  
 Anvend kun destilleret vand til blanding.

## Væske/Vand skema ved blanding

Legeringstype		Uden kvætte	Højædle >70% Au		Halvædle < 55% Au		Pd-baserede		Højædle MK-legeringer		Halvædle MK-legeringer		Pd-baserede MK-legeringer		
			ml væske	ml dist. vand	ml væske	ml dist. vand	ml væske	ml dist. vand	ml væske	ml dist. vand	ml væske	ml dist. vand	ml væske	ml dist. vand	
Inlays / Onlays Partielle kroner	Når voks anvendes ved modellering	x1	4,4	8,8	4,4	8,8	6,8	6,4							
		x3	11	22	11	22	17	16							
		x6	22	44	22	44	34	32							
		x9	33	66	33	66	51	48							
Kroner Broer Primære kroner	Når voks anvendes ved modellering	x1	4,8	8,4	5,6	7,6	7,6	5,6	7,6	5,6	6,8	6,4	6,8	6,4	
		x3	12	21	14	19	19	14	19	14	17	16	17	16	
		x6	24	42	28	38	38	28	38	28	34	32	34	32	
		x9	36	63	42	57	57	42	57	42	51	48	51	48	
	Når GC Pattern Resin LS anvendes ved modellering	x1	6	7,2	6,4	6,8	8	5,2							
		x3	15	18	16	17	20	13							
		x6	30	36	32	34	40	26							
		x9	45	54	48	51	60	39							
Sekundære dele	Når GC Pattern Resin LS anvendes ved modellering	x1	4,8	8,4	5,6	7,6	6,8	6,4	6,8	6,4	6	7,2	6	7,2	
		x3	12	21	14	19	17	16	17	16	15	18	15	18	
		x6	24	42	28	38	34	32	34	32	30	36	30	36	
		x9	36	63	42	57	51	48	51	48	45	54	45	54	

## BEMÆRK

Alle informationer som findes i denne brugsanvisning er baseret på et intensivt testforløb samt en lang serie af støbetests.  
 Men p.g.a. forskellige arbejdsmetoder samt forskel i udstyr og anvendt material (f.eks. voks, resiner, liners, blandingsudstyr etc.) kan slutresultatet variere.  
 Alle tests gældende pasform er udført med hurtig opvarmningsmetode (20 min. afbinding).

## 7. Blanding

1. Bland manuelt i hånden.

- ① Vær opmærksom på at alt pulver er fugtet til en homogen blanding.

2. Bland under vakuum i 60 sek (420 rpm).

- ① Anvend altid en ren blandeskål og kontroller vakuumniveau.  
 Utilstrækkelig vakuum indebærer dårligere pasform og risiko for luftblærer.



## 8. Håndteringstid

Mindst 4 minutter i rumtemperatur (23°C / 73°F).

- ① Håndteringstid er også afhængig af temperatur på pulver og væske samt rumtemperatur.  
 Højere temperatur forkorter håndteringstiden

## 9. Indstøbning

Indstøbning skal forgå ved lav vibratorfrekvens.

- ① GC FUJIVEST® PLATINUM II er meget letflydende, hvorfor lav vibratorfrekvens anbefales.  
 Sluk for vibratoren omgående når kvyetten er fyldt og lad den stå til massen er afbundet.



## 10. Afbindingstid

1. Lad massen afbinde i **20 minutter fra blandingstart.**

① **Bedste resultat opnås når kyvetten stilles ind i en forvarmet ovn efter 20 minutter.**

2. Skrab overfladen i kyvetten med en skarp kniv.

① Slipning på modeltrimmer med diamantskive påvirker kvarts- og cristobalitpartiklerne.



## 11. Opvarmning - Udbrændingsproces

	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 1 30 min. ved sluttemperatur
	X 3 50 min. ved sluttemperatur	X 3 40 min. ved sluttemperatur
	X 6 60 min. ved sluttemperatur	X 6 50 min. ved sluttemperatur
	X 9 90 min. ved sluttemperatur	X 9 60 min. ved sluttemperatur

Undgå at åbne ovnlågen under udbrændingen, Såfremt tryk og vakuum anvendes ved vakuumprocessen, så skal sluttemperaturen øges med 50°C/122°F.

\* 850°C/1560°F: til påbrændingsteknik af præ-fabrikerede metaldele.

Når flere kyvetter placeres i ovnen samtidigt, så skal opvarmningstiden forlænges.

**Foropvarmningstemperaturen skal være minimum 750°C/1380°F.**

## 12. Støbning

Støb som sædvanligt: centrifugalstøbning, vakuumtrykstøbning, etc.

Placer kyvetten korrekt i støbeapparatet.

Støb så hurtigt som muligt efter fjernelse fra ovnen.

## 13. Afkøling

Afkøl støbningen så langsomt som muligt.

Placer kyvetten i en kold ovn og luk lågen.

Placer kyvetten på hovedet under afkølingen.

## BEMÆRK

1. Husk at rengøre blandeskål, spatel etc. Den kemiske sammensætning af GC FUJIVEST® PLATINUM II kan forlænge afbindingstiden på gipsprodukter.

2. Blandeskålene bør opbevares fyldt med vand efter brug.

3. Opbevar pulver og væske ved rumtemperatur (+/- 23°C / 73°F).

## REKOMMENDATIONER VEDRØRENDE SIKKERHED OG ADVARSLER

1. Inden brug læs da den arbejdshygienisk vejledning for både pulver og væske. Find dem også på:

<http://www.gceurope.com> og for US og Canada på <http://www.gcamerica.com>

2. Pulveret indeholder quartz og crystalalite. Beskadiger lungerne ved længere eller gentagen eksponering.

Eksponeringsvej: indånding/inhalering. Indånd ikke pulver. Ved utilstrækkelig udluftning anvendes åndedrætsværn.

3. Åben posen med indstøbningmassen med en saks og undgå at støv dannes, når pulveret hældes i blandeskålen. Skyl den tomme pose, inden den bortskaffes.

4. Fugt arbejdspladsen inden støvet tørrer af.

5. For at undgå, at der dannes støv når indstøbningmassen fjernes fra kyvetten, så læg den afkølede kyvette i vand i en kort periode.

6. I forbindelse med sandblæsning, anvendes der et finkornet støvfilter i sandblæserens udsugningsystem.

7. I forbindelse med opvarmning af materialet anvendes, skal der anvendes udsugning. Undgå at bruge det i små rum. Inhaler ikke røg eller gasser i forbindelse med opvarmningen.

8. Rør aldrig varme materialer med hænderne, men anvend muffeltang for at undgå brandskader.

9. For at undgå skader, vær da opmærksom på varmen som udvikles under den kemiske hærkning af materialet.

10. Personlige værnemidler (PPE) såsom handsker, mundbind og beskyttelsesbriller skal altid bæres.

## Pakninger

Pulver: 6 kg boks (60 g pakke x 100)

6 kg boks (90 g pakke x 67)

6 kg boks (150 g pakke x 40)

Væske: 900 ml flaske

Holdbarhed: 2 år fra produktionsdato.



## Arvoisa asiakas,

**Kiitos, että olet hankkinut korkealaatuisen GC-tuotteen.**

Tässä käyttöohjeessa käydään läpi kaikki eri työskentelyvaiheet. Se perustuu lukuisten laboratoriotestien tuloksiin, jotka on tehty tutkimus- ja kehitysosastollamme.

Mikäli tarvitset lisätietoja ja/tai sinulla on kysymyksiä, ota yhteys paikalliseen GC-edustajaasi.

Lisätietoja GC:n tuotteista saat web-sivuiltamme: [www.gceurope.com](http://www.gceurope.com).

## Huomautus

**Kaikki tässä käyttöohjeessa esitetty tieto pohjautuu perusteellisiin tutkimuksiin ja erittäin laajoihin valutesteihin. Kuitenkin on mahdollista, että erilaiset työskentelytavat ja -laitteet (esim. vahat, akryylit, valunauhat, sekoituslaitteet, jne.), saattavat johtaa erilaiseen lopputulokseen.**

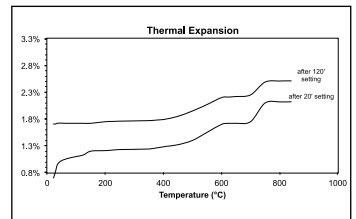
GC FUJIVEST® PLATINIUM II on hillelötön, fosfaattisidonnainen tarkkuus valumassa se soveltuu sekä pikakuumennuksen että portaittain tapahtuvaan kuumennukseen. Valumassa on kehitetty erityisesti tarkkuusvaluihin kun käytetään jaloja, puolijaloja tai Palladium pohjaisia metalleja.

GC FUJIVEST® PLATINIUM II tarjoaa sinulle useita etuja:

- Voidaan käyttää sekä pikakuumennuksen- että portaittain tapahtuvan kuumennuksen tekniikkaa
- Erittäin sileä valupinta
- Täydellinen valun istuvuus, jopa pitkissä silloissa sekä implantti töissä
- Erittäin helppo purkaa
- Hyvä jauheen kostuvuus - helppo sekoittaa

## FYSIKAALISET ARVOT (tyypilliset tiedot)

ISO 15912: 2006 ; Mitattu 23 °C 100%:lla Laajenusnesteellä	20' setting	120' setting
<b>Kuumennus – Burn Out –vaihe</b>	<b>Nopea lämmitys</b>	<b>Perinteinen vaiheittain tapahtuva kuumennus</b>
Kovettumislajajeneminen	0.70%	1.70%
Lämpölaajeneminen	1.40%	0.80%
Kokonaislaajeneminen (lineaarinen)	2.10%	2.50%
Alkukovettumisaika	7 min.	7 min.
Puristuslujuus	5 Mpa	5 Mpa
Työskentelyaika	6 min.	6 min.
Virtaus	62,5 mm	62,5 mm



## KÄYTTÖOHJE

### 1. Säilytys

Säilytä jauhe ja neste normaalissa huoneenlämmössä (23°C / 73°F).

Jos jauhe on altistunut kylmälle, niin on tärkeää säilyttää sitä huoneen lämmössä vähintään 24 tuntia ennen käyttöä. Jauheen sekä nesteen säilytys- ja työskentelylämpötila ovat erittäin tärkeitä kovettumisaikan ja laajentumisen kontrolloimiseksi, mikä edel-leen vaikuttaa työn istuvuuteen ja valupinnan sileyteen.

- ① Suojaa neste alhaisilta lämpötiloilta!  
Älä säilytä alle 5°C asteen lämmössä.  
Mikäli neste kerran jäätyy, sitä ei enää voi käyttää.  
Ole huolellinen talviaikaan tapahtuvissa kuljetuksissa.

### 2. Työskentelylämpötila

Työskentele ± 23°C / 73°F huoneen lämmössä (19°C minimi).

- ① Korkeampi huoneenlämpö lyhentää hivenen työskentelyaikaa, mutta parantaa pinnan sileyttä.  
Matalammat lämpötilat hidastavat kovettumista ja voivat aiheuttaa pinnan karkeutta.

### 3. Valmistelut ennen valua

Käytä vahamalla tehdessä kipsitapin eristeenä GC Multi Sep eristettä, se ei jätä öljykerrosta tapin pinnalle. Käytä 1 mm paksuista sylinterinauhaa kuten Casting Ring Liner.

Saamaa sylinterin ja sylinterinauhan välinen sauma ohuella vaseliini kerroksella.

- ① Avautunut tai kostunut nauha voi muuttaa seoksen nestekoostumusta ja siten vaikuttaa laajenemiseen. Varmista, että koko valurenkaan sisäpinta on peitetty valunauhalla.  
Varmista, että nauha on tasoisissa metallirenkaan yläreunan kanssa. Näin varmistetaan, ettei synny suoraa metallikontaktia massan kanssa.  
X3 rengaskoko = 1 kerros Casting Ring Liner  
X6 rengaskoko = 2 kerrosta Casting Ring Liner  
X9 rengaskoko = 2 kerrosta Casting Ring Liner
- ① GC FUJIVEST® PLATINIUM II on erittäin juokseva valumassa. Sitä voidaan käyttää ilman pintajännitteen poistajaa. Vahamalla voidaan kuitenkin käsitellä pintajännitteen poistajaneesteellä/spraylla, valumassan kiinnittymisen ja juoksevyyden parantamiseksi. Jos pintajännitteen poistajaa on käytetty kuivaa vahamalla pinta hyvin ennen valamista. Liian suuren määrän tai vääränlaisen pintakäsittelyaineen käyttö saattaa aiheuttaa karkeutta tai valumassaylimäärää lopulliseen valun pinnalle.

### 4. Renkaiden koko

Voidaan käyttää sekä renkaattomassa että renkaallisessa tekniikassa.

- ① Voidaan käyttää X1, X3, X6, X9 renkaallisessa tekniikassa, X1, X3, X6, renkaattomassa tekniikassa.
- ① Rengaskoko X 1:n yhteydessä tulee olla huolellinen.  
Vähäisemmistä materiaalmäärästä johtuen kovettumisen aikana tapahtuva eksoterminen reaktio on vähäisempi, mikä saattaa johtaa pienempiin valuihin. Lämpötilat alle 23°C / 73°F voivat johtaa karkeapintaisiin valuihin.  
Rengaskoko X 3 tuottaa parhaan lopputuloksen.



## 5. Jauhe/neste suhde

Ringsize = Rengaskoko

Powder = Jauhe

Liquid = Neste

Rengaskoko	Jauhe (g)	Neste (ml)
x1	60	13,2
x3	150	33
x6	300	66
x9	450	99



① Standardi P/L suhde = 100 g / 22 ml

Tarkka jauhe/neste suhteen mittaus on välttämätöntä, jotta tulokset olisivat vakioituja.

Käytä materiaalien mittaukseen mahdollisimman tarkkoja menetelmiä jauheen mittaukseen esim. sähköistä vaakaa, nesteen mittaukseen mittalasia tai pipettiä.

## 6. Laajeneminen

Perusteet nesteen laimennukselle:

Laajennusnesteen laimennukseen vaikuttavat mm. seuraavat asiat:

- Valumassan säilytyslämpötila (jauhe ja neste)

- sekoitusaika

- kovettuminen paineen alla

- seoksen määrä

① Puhdas neste saa aikaan maksimaalisen kovettumislajajenemisen, eli suuremman valun.

Puhdas vesi tuottaa minimikovettumislajajenemisen, eli pienemmän valun.

Käytä ainoastaan tislattua vettä laimentamiseen.

## Nesteen laimennustaulukko

Metalliseos	Työtyyppi	Rengas koko	Korkeakultapitoiset >70% Au		Puolijalat < 55% Au		Pd - pohjaset		Korkea kultapitoiset keramia seokset		Puolijalat keramia seokset		Pd - pohjaset keramia seokset	
			ml neste	ml tis. vesi	ml neste	ml tis. vesi	ml neste	ml tis. vesi	ml neste	ml tis. vesi	ml neste	ml tis. vesi	ml neste	ml tis. vesi
			Inlayt/Onlayt Osakruunut	Vaha malli	x1	4,4	8,8	4,4	8,8	6,8	6,4			
		x3	11	22	11	22	17	16						
		x6	22	44	22	44	34	32						
		x9	33	66	33	66	51	48						
Kruunut Sillat Sisäkruunut	Vaha malli	x1	4,8	8,4	5,6	7,6	7,6	5,6	7,6	5,6	6,8	6,4	6,8	6,4
		x3	12	21	14	19	19	14	19	14	17	16	17	16
		x6	24	42	28	38	38	28	38	28	34	32	34	32
		x9	36	63	42	57	57	42	57	42	51	48	51	48
	GC Pattern Resin LS	x1	6	7,2	6,4	6,8	8	5,2						
		x3	15	18	16	17	20	13						
		x6	30	36	32	34	40	26						
		x9	45	54	48	51	60	39						
Pääliskruunut	GC Pattern Resin LS	x1	4,8	8,4	5,6	7,6	6,8	6,4	6,8	6,4	6	7,2	6	7,2
		x3	12	21	14	19	17	16	17	16	15	18	15	18
		x6	24	42	28	38	34	32	34	32	30	36	30	36
		x9	36	63	42	57	51	48	51	48	45	54	45	54

## HUOMAUTUS

Kaikki tässä käyttöohjeessa esitetty tieto pohjautuu perusteellisiin tutkimuksiin ja erittäin laajoihin valutesteihin. Kuitenkin on mahdollista, että erilaiset työskentelytavat ja -laitteet (esim. vahat, akryylit, valunauhut, sekoituslaitteet, jne.), saattavat johtaa erilaiseen lopputulokseen. Kaikki istuvuustestit on suoritettu käyttämällä suoraan loppulämpöön tekniikkaa (20 min. kovettumisaika).

## 7. Sekoitus

1. Jauhe ja neste esisekoitetaan sekoitusastallasta.

① Varmista, että kaikki jauhe on kostunut nesteestä ennen vakuumisekoitusta.

2. Sekoita 60 sekuntia vakuumissa (420 rpm).

① Käytä aina puhdasta sekoituskuppia ja tarkista vakuumin taso.

Virheellinen vakuumi johtaa poikkeamiin istuvuudessa ja tuottaa ilmakuplia.

## 8. Työskentelyaika

Vähintään 4 minuutin kaatoaika huoneenlämmössä (23°C / 73°F).

① Työskentely- / kaatoaika riippuu jauheen / nesteen ja huoneen lämpötilasta.

Korkeammat lämpötilat lyhentävät työskentelyaikaa.

## 9. Uputus

Kaada hellävaraisesti vibraten (hitaasti värähtelevä).

① GC FUJIVEST® PLATINUM II on erittäin juoksevaa, joten voimakas vibraaminen ei ole tarpeellista eikä suotavaa.

Hei kun rengas on täynnä, lopeta vibraus välittömästi äläkä koske valuuun ennen kuin se on kovettunut.

Renkaaton menetelmä: alkukovettumisen jälkeen (12min. / 23°C/73°F) poista muovi-/kumirengas valusta ja anna sen kovettua täydellisesti.



## 10. Kovettumisaika

1. Anna kovettua **20 min. sekoituksen aloittamisesta.**

① **Paras lopputulos saadaan, kun valu viedään heti 20 minuutin kuluttua esikuumennettuun uuniin.**

2. Raaputa valurenkaan pintakerros terävällä veitsellä.

① Timanttikiekot vahingoittuvat valumassan sisältämien kvarts- ja kristobaliittipartikkeleiden vuoksi.



## 11. Kuumennus – Burn Out –vaihe

	Nopea lämmitys	Perinteinen vaihteittain tapahtuva kuumennus
<b>Uuniinviilentilämpötila</b>	Esikuumennetussa uunissa 750°C-800°C/1380°F-1470°F kultaseoksille 800-850 °C*/1470-1560 °F* keramia-metal- liseoksille	Huoneen lämpötila
<b>Vaihe 1</b>		Huoneen lämpötilasta (23°C/73°F) > 260°C/500°F lämmön nousu 3°C/37°F min.
<b>Vaihe 2</b>		Pitoaika 260 °C/500 °F 60-90 min.
<b>Vaihe 3</b>		Nosta lämpötila 260 °C/500 °F > 580 °C/1076 °F 5 °C/41 °F min.
<b>Vaihe 4</b>		Pitoaika 580°C/1076°F 20-50 min.
<b>Vaihe 5</b>		Nosta lämpötila 580 °C/1076 °F > 750°C-800°C/1380°F-1470°F kultaseoksille Nosta lämpötila 580 °C/1076 °F > 800-850 °C*/1470-1560 °F* keramia-metaliseoksille Lämmön nousu 5 °C/41 °F min.
<b>Pitoaika</b>	X 1 40 min. loppulämpötilassa	X 1 30 min. loppulämpötilassa
	X 3 50 min. loppulämpötilassa	X 3 40 min. loppulämpötilassa
	X 6 60 min. loppulämpötilassa	X 6 50 min. loppulämpötilassa
	X 9 90 min. loppulämpötilassa	X 9 60 min. loppulämpötilassa

Aggressiivisesta palamisesta johtuen älä avaa uunia kuumennuksen aikana.

Mikäli valat vakuumi-painemenetelmällä, nosta loppulämpötilaa 50°C/122°F.

\* 850°C/1560°F: kun valetaan esikäsiteltyjä metalliosia.

Mikäli uunissa on samanaikaisesti useita valurenkaita, pidennä kuumennusaikaa.

**Minimi esilämmitysämpötila on 750°C/1380°F.**

## 12. Valu

Vala tavanomaisesti: keskipakolingossa, vakuumi-painemenetelmällä, jne.

Aseta valurengas tarkasti oikeaan paikkaan valulaitteeseen.

Vala mahdollisimman pian sen jälkeen kun otat sylinterin pois uunista.

## 13. Jäähdytys

Jäähdytä valurengas mahdollisimman hitaasti.

Esim. Laita se kylmään uuniin ja sulje luukku

Aseta valurengas ylösalaisin jäähdytyksen ajaksi.

## HUOMAUTUKSIA

1. Puhdista sekoituskuppi ja lasta ym. välineet huolellisesti käytön jälkeen. GC FUJIVEST® PLATINUM II :

in kemialliset jäännösaineet hidastavat kipsipohjaisten materiaalien kovettumista.

2. Suosittelemme sekoituskulhojen säilyttämistä vedessä käyttökertojen välillä.

3. Säilytä jauhe & neste huoneenlämmössä (+/- 23°C / 73°F).

## TURVALLISUUSOIKUTUKSIA JA VAROITUKSIA

1. Lue ennen käyttöä nesteiden ja jauheiden käyttöturvatieotteet, jotka olette saaneet jälleenmyyjältämme.

Käyttöturvatieotteet ovat saatavilla myös osoitteessa: <http://www.gceurope.com> tai USA:n ja Kanadan kieliset linkistä <http://www.gcamerica.com>

2. Kiinteät tuotteet sisältävät kvartsia ja kristobaliittia. Vahingoittaa keuhkoja pitkäaikaisessa tai toistuvassa altistumisessa.

Altistumistapa: hengittäminen. Älä hengitä pölyä. Käytä hengityksensuojainta, jos ilmanvaihto on riittämätön.

3. Avaa valumateriaalipakkaus käyttäen saksia ja vältä pölyn muodostumista täyttäessäsi sekoituskuppia. Huuhtele tyhjä valumateriaalipakkaus vedellä ennen hävittämistä.

4. Poista pöly työpaikaltasi ainoastaan kosteana.

5. Vältä pölynmuodostusta poistaessasi valumassaa valurenkaasta. Aseta jäähtynyt valurengas ensin hetkeksi veteen.

6. Hiekkapuhaltaessasi valua käytä hienopölyn suodatusjärjestelmää.

7. Materiaalin käsittelyn yhteydessä on käytettävä maskia. Työskentelyä suljetussa paikassa tulisi välttää. Älä hengitä pölyä materiaalin lämmityksen yhteydessä.

8. Älä koske kuumaa materiaalia käsin, käytä aina sylinteripitejää palovammojen välttämiseksi.

9. Ota huomioon valumassan kemiallisesta kovettumisesta aiheutuva lämmön nousu.

10. Käytä aina henkilökohtaista suojavarustusta, kuten suojahansikkaita, kasvosuojaa ja suojalaseja

## PAKKAUKSET

Jauhe: 6 kg laatikko (60 g pakkaus x 100)

6 kg laatikko (90 g pakkaus x 67)

6 kg laatikko (150 g pakkaus x 40)

Neste: 900 ml pullo

Viimeinen käyttöpäivä: 2 vuotta valmistuspäivästä





**GC EUROPE N.V.**

Head Office  
Researchpark Haasrode-Leuven 1240  
Interleuvenlaan 33  
B-3001 Leuven  
Tel. +32.16.74.10.00  
Fax. +32.16.40.48.32  
info@gceurope.com  
http://www.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 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 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 IBÉRICA**

Dental Products, S.L.  
Edificio Codesa 2  
Playa de las Americas, 2, 1º, Of. 4  
ES-28290 Las Rozas, Madrid  
Tel. +34.916.364.340  
Fax. +34.916.364.341  
info@spain.gceurope.com  
http://spain.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 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 Gratwein-Strassengel  
Tel. +43.3124.54020  
Fax. +43.3124.54020.40  
info@austria.gceurope.com  
http://austria.gceurope.com

**GC NORDIC AB**

Box 70396  
S - 107 24 Stockholm  
Tel. +46.8.506.361.85  
info@nordic.gceurope.com  
http://nordic.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 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 AUSTRIA GmbH**

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

**GC NORDIC AB**

Danish Branch  
Harbour House  
Sundkrogsgade 21  
DK-2100 København  
Tel. +45 23 26 03 82  
info@denmark.gceurope.com  
http://nordic.gceurope.com

**GC AMERICA INC.**

3737 West 127<sup>th</sup> Street  
USA-Alsip, IL. 60803  
Tel. +1.708.597.0900  
Fax. +1.708.371.5103  
sales@gcamerica.com  
www.gcamerica.com

**GC SOUTH AMERICA**

Rua Heliadora, 399,  
Santana - São Paulo, SP,  
Brasil  
CEP: 02022-051  
Tel. +55-11-2925-0965  
CNPJ : 08.279.999/0001-61  
Resp. Téc : Mayara de Santis Ribeiro  
CRO/SP 105.982