



TriVest




#acceptnolimits



TriVest



ESSENTIAL KNOWLEDGE

	30 Sek. vorspateln, dann 120 Sek. rühren.	Mix for 30 sec. then mix for 120 sec.
	KEINE Druckeinbettung!	NO investment under pressure!
	Speed-Aufheizung: Muffel MUSS nach 20 – 25 Min. in den Ofen.	Speed heating: Mould MUST be placed in the oven after 20 – 25 min.




%	45%	50%	55%	60%	65%	70%	75%	80%	85%
TriVest Lq/H ₂ O	10 / 12 ml	11 / 11 ml	12 / 10 ml	13 / 9 ml	14 / 8 ml	15 / 7 ml	16 / 6 ml	17 / 5 ml	18 / 5 ml



TriVest



ESSENTIAL KNOWLEDGE

	Pre-mezclar durante 30 seg. luego mezcle durante 120 seg.	Mélanger pendant 30 sec. puis mélanger pendant 120 sec.
	NO poner revestimiento bajo presión!	PAS de revêtement sous pression!
	Calentamiento rápido: El cilindro DEBE ir al horno <i>después de 20 - 25 min.</i>	Chauffage rapide: Le cylindre DOIT être mis au four <i>après 20 - 25 min.</i>

%	45%	50%	55%	60%	65%	70%	75%	80%	85%
TriVest Lq/H ₂ O	10 / 12 ml	11 / 11 ml	12 / 10 ml	13 / 9 ml	14 / 8 ml	15 / 7 ml	16 / 6 ml	17 / 5 ml	18 / 5 ml



TriVest



Vorbereiten

Presskeramik

Wachsmodellation entsprechend der Verarbeitungsanleitung des Keramikherstellers so fixieren und anstiften, dass zu Muffelrand und -oberkante ein Abstand von min. 3 mm besteht.

Kronen- und Brücken-Legierungen

Wachsmodellation so auf Muffelformer fixieren, dass zu Muffelrand und -oberkante ein Abstand von min. 3 mm besteht.

Wachsmodellation, Silikonform bei Bedarf dünn mit **Surfactant** benetzen und etwas trockenblasen.

Einbetten



- TriVest Liquid press / cast sind Frostempfindlich! Temperatur unter -5°C kann zu irreversibler Kristallisation führen!
- Vor dem Anmischen den sauberen Anmischbecher mit Wasser ausspülen und auswischen.
-> Unsaubere oder trockene Anmischbecher entziehen der Einbettmasse Feuchtigkeit!
- Liquid und Pulver 30 Sekunden vorspateln (oder automatisch vorspateln). Dann 120 Sekunden im Rührgerät unter Vakuum bei 350 U/pm durchmischen.
- Verarbeitungsbreite: ca. 5–6 Minuten (20°C , 50 % Liquid) -> Bei höheren Raumtemperaturen verkürzt sich die Verarbeitungszeit!
- Kronen mit einem feinen Instrument sorgfältig füllen. Muffelring auf der niedrigsten Stufe des Rüttlers befüllen.
-> Nach dem Füllen nicht mehr nachrütteln!
- Soll beim Metallguss ringlos aufgeheizt werden, den beim Einbetten verwendeten Ring nach vollständigem Abbinden der Einbettmasse sobald wie möglich entfernen (bei 20°C nach ca. 15 Minuten); Metall-Muffelringe können nicht entfernt werden.

Pressmuffeln müssen nach dem Befüllen bis zum vollständigen Abbinden der Einbettmasse **min. 15 Minuten ruhen!** Jegliche Verformung z. B. durch Transport oder zu frühes Entformen kann zu Mikrorissen in der Einbettmasse führen, die ein Platzen der Muffel beim Pressen verursachen können.



- Keine Druckeinbettung vornehmen!
- Für das „Speed“ Aufheizen **Einlegezeitfenster von 20–25 Minuten nach Erstkontakt Pulver / Flüssigkeit** und Einlegetemperatur (850°C) einhalten!
-> **Wenn Sie dieses Zeitfenster verpasst haben, sollten Sie unbedingt traditionell hochheizen!**
- Muffel mindestens 60 min. vorheizen!

Mischverhältnis

Verwenden Sie zum Verdünnen ausschließlich destilliertes Wasser!

Liquid-Konzentration TriVest Liquid press

Presskeramik

Inlays / Teilkronen	45 – 50 %
Kronen, Brücken, Veneer	50 – 60 %

100 g TriVest : 22 ml Liquid

Muffelgröße	x 100g-Beutel / Menge Liquid
100 g / 3	1 / 22 ml
200 g / 6	2 / 44 ml
9	3 / 66 ml



Liquid-Konzentration TriVest Liquid cast

Gusstechnik

EM	%
Inlays / Teilkronen	45 – 55 %
Kronen, Brücken, Primärteile	50 – 60 %
Sekundärteile, RS	55 – 65 %

NEM	%
Kronen, Brücken, Primärteile	70 – 80 %
Sekundärteile	75 – 85 %

Dichte	
TriVest Liquid press	1,2 g/cm ³
TriVest Liquid cast	1,3 g/cm ³

%	45 %	50 %	55 %	60 %	65 %	70 %	75 %	80 %	85 %
TriVest Lq. / H ₂ O	10 / 12 ml	11 / 11 ml	12 / 10 ml	13 / 9 ml	14 / 8 ml	15 / 7 ml	16 / 6 ml	17 / 5 ml	18 / 5 ml



TriVest



Preparing

Pressables

Fix and sprue the wax-up according to the instructions of the ceramics manufacturer and keep a distance of min. 3 mm / 1/8 " to ring base and top.

Crown and bridge alloys

Wax the sprued copings on ring base former and keep a distance of min. 3 mm / 1/8 " to ring base and top.

Spray a thin coat of  **Surfactant** and slightly blow dry.

Mixing/Pouring



- TriVest Liquid press/cast is Frost-sensitive! Temperatures below -5°C / 23°F may cause irreversible cristalization!
- Before mixing, rinse out the clean mixing bowl with water and wipe off.
-> Mixing bowls that are not clean or are kept dry, will withdraw moisture from the investment material!
- Mix the liquid and powder using a spatula for 30 seconds (or use automatic premixing). Then mix for 120 seconds at 350 rpm using a vacuum mixer.
- Available working time: approx. 5–6 minutes (20°C / 68°F, 50 % Liquid concentration).
-> Higher room temperatures will reduce the working time!
- Fill crowns carefully with a fine instrument. Fill the mould ring on the vibrator at the lowest vibration level.
-> Do not vibrate any further after filling!
- Alloy casts – If heating is to be carried out without using a metal ring, remove the rubber sleeve used for investing as soon as possible after complete setting of the investment material (at 20°C / 68°F after approx. 15 minutes); metal mould rings cannot be removed. Pressable moulds must be left to rest and set for min. 15 minutes after being filled. Any deformation caused by moving the mould or early removal from the mould, may cause micro cracks, that can lead to the mould to burst during pressing.
- Do not invest under pressure!
- For speed heating, it is mandatory to stay within the **time window of inserting to furnace 20–25 minutes after first contact of powder and liquid** and the insert temperature of (850°C)!
-> **If you missed this time window, traditional heating process is strongly recommended!**
- Preheat the ring for at least 60 minutes.



Mixing ratio

Only use distilled water for diluting!

Liquid-concentration TriVest Liquid press

Pressables

Inlays / partial crowns	45 – 50 %
Crowns, veneers and bridges	50 – 60 %

100 g TriVest : 22 ml Liquid

Ring size	x 100g-pouch / Qty. Liquid
100 g / 3	1 / 22 ml
200 g / 6	2 / 44 ml
9	3 / 66 ml

Liquid-concentration TriVest Liquid cast

Crown and bridge alloys

precious alloys	%
Inlays / partial crowns	45 – 55 %
Crowns, bridges and primary telescopic crowns	50 – 60 %
Sec. telescopic crowns, CS attachments	55 – 65 %

non-precious alloys	%
Crowns, bridges and primary telescopic crowns	70 – 80 %
Secondary telescopic crowns	75 – 85 %

Density	
TriVest Liquid press	1,2 g/cm ³
TriVest Liquid cast	1,3 g/cm ³



%	45 %	50 %	55 %	60 %	65 %	70 %	75 %	80 %	85 %
TriVest Lq. / H ₂ O	10 / 12 ml	11 / 11 ml	12 / 10 ml	13 / 9 ml	14 / 8 ml	15 / 7 ml	16 / 6 ml	17 / 5 ml	18 / 5 ml



TriVest



Preparación

Cerámica prensada

Fije el modelo de cera y coloque los hitos de colado de acuerdo con las instrucciones del fabricante de la cerámica, respetar una distancia mínima de 3 mm con respecto al borde y al canto superior del cilindro.

Aleaciones para coronas y puentes

Fije el modelo de cera con los canales de colado en la base del cilindro, de forma que quede una distancia mínima de 3 mm con respecto al borde y al canto superior del cilindro.

Rociar con una fina capa del **Surfactant** y sople el exceso del líquido.

Revestimiento



- TriVest Liquid press / cast es sensible a la congelación! La temperatura por debajo de -5°C puede provocar una cristalización irreversible!
- Antes de mezcla, enjuague el tazón con agua y limpiar con un paño. -> Tazones que no están limpios o se mantienen secos, retirará la humedad del revestimiento!
- Mezcle el líquido y el polvo manual con la espátula durante 30 segundos (o mezcle automáticamente con la espátula). A continuación, mézclelo al vacío durante 120 segundos a 350 rpm en una mezcladora al vacío.
- Tiempo de elaboración: hasta aprox. 5-6 minutos (20°C , 50 % de líquido). -> Con temperaturas más elevadas, el tiempo de elaboración se reduce.
- Rellene las coronas cuidadosamente con un instrumento fino. Rellene el cilindro sobre el vibrador al nivel de vibración más suave. Una vez relleno, detenga la vibración!
- En caso de que la mezcla deba calentarse sin el anillo del cilindro, retire el anillo empleado en el revestimiento lo antes posible una vez concluido completamente el fraguado (a 20°C después de aprox. 15 minutos); los anillos de cilindros metálicos no deben retirarse. Tras el llenado, los cilindros de inyección deben **dejarse reposar durante al mínimo 15 minutos** hasta el fraguado completo del material de revestimiento. Cualquier deformación, p. ej. debida al transporte o a un desmoldeo prematuro, puede dar lugar a microfisuras en el material de revestimiento, que podrían provocar el reventamiento del cilindro durante el procedimiento de inyección.
- No poner en revestimiento con presión!
- Para realizar un calentamiento rápido, **respete el margen de tiempo previsto de 20-25 minutos una vez iniciada la fase de mezcla** y la temperatura inicial (850°C).
-> Si te perdiste el margen de 25 minutos, se recomienda encarecidamente de calentarse convencional!
- Tiempo de precalentamiento de al menos 60 minutos!



Proporción de la mezcla

Solo use agua destilada para diluir!

Concentración TriVest Liquid press

Cerámica prensada

Inlays / coronas parciales	45 - 50 %
Coronas, puentes y veneers	50 - 60 %

100 g TriVest : 22 ml Líquido

Cilindro	x 100g - bolsita / Líquido
100 g / 3	1 / 22 ml
200 g / 6	2 / 44 ml
9	3 / 66 ml

Concentración TriVest Liquid cast

Aleaciones de coronas y puentes

metales nobles	%
Inlays / coronas parciales	45 - 55 %
Coronas, puentes, piezas primarias	50 - 60 %
Piezas secundarias	55 - 65 %

metales non nobles	%
Coronas, puentes, piezas primarias	70 - 80 %
Piezas secundarias	75 - 85 %

Densidad	
TriVest Liquid press	1,2 g/cm ³
TriVest Liquid cast	1,3 g/cm ³



%	45 %	50 %	55 %	60 %	65 %	70 %	75 %	80 %	85 %
TriVest Lq. / H ₂ O	10 / 12 ml	11 / 11 ml	12 / 10 ml	13 / 9 ml	14 / 8 ml	15 / 7 ml	16 / 6 ml	17 / 5 ml	18 / 5 ml



TriVest

Préparation

Céramique pressée

Fixer la maquette en cire et mettre en place les tiges de coulée conformément aux instructions du fabricant de céramique et conserver un espace d'au moins 3 mm avec le bord du cylindre et le bord supérieur.

Alliages pour couronnes et bridges

Fixer la maquette en cire avec les tiges de coulée sur le socle du cylindre de manière à laisser un espace d'au moins 3 mm avec le bord du cylindre et le bord supérieur.

Vaporiser une fine couche de **Surfactant** sur la maquette en cire et sécher doucement à la soufflette.

Revêtement



- TriVest Liquid press / cast est sensible au gel! Une température inférieure à -5°C peut entraîner une cristallisation irréversible!
- Avant de procéder au mélange, rincer le bol de mélange propre à l'eau, puis l'essuyer.
-> Des bols sales ou secs absorbent l'humidité du matériau de revêtement!
- Mélanger le liquide et la poudre pendant 30 secondes à la spatule (ou en machine). Puis mélanger sous vide 120 secondes à 350 tr/mn dans le malaxeur.
- Temps jusqu'à mise en oeuvre: env. 5-6 minutes (20°C, 50 % de liquide). À des températures ambiantes plus élevées, ce temps est plus court!
- Remplir soigneusement les couronnes avec un instrument fin. Remplir le cylindre sur le vibreur avec le plus faible niveau de vibration. -> Après remplissage, ne plus vibrer!
- Si l'on souhaite préchauffer sans anneau, retirer le bandeau de revêtement dès que possible après prise complète du matériau de revêtement (après env. 15 minutes à 20°C) ; les anneaux de cylindre métalliques ne peuvent pas être retirés. Les cylindres de pressée **doivent reposer au moins 20 minutes** après le remplissage jusqu'à la prise complète du revêtement!



- > Toute déformation due par ex à la manipulation ou la désinsertion trop précoce peut entraîner des microfissures dans le revêtement risquant de causer un éclatement du cylindre lors du pressage.
- Ne pas procéder à une mise en revêtement sous pression!
- Pour un chauffage rapide, **respecter l'intervalle de temps prévu pour l'enfournement 20-25 minutes après le start de procédure de mélange** et la température d'enfournement (850°C)!
-> **Si vous avez manqué ce créneau horaire, le procédé de chauffage traditionnel est fortement recommandé!**
- Préchauffer le cylindre pendant 60 minutes minimum!

Rapport de mélange

Utilisez uniquement de l'eau distillée pour mélanger!

Concentration du TriVest Liquid press

Céramique pressée

Inlays / Couronnes partielles	45 - 50 %
Couronnes, bridges et veneers	50 - 60 %

Concentration du TriVest Liquid cast

Alliages

Métaux précieux	%
Inlays et couronnes partielles	45 - 55 %
Couronnes, bridges et parties primaires	50 - 60 %
Parties secondaires	55 - 65 %

Métaux non précieux	%
Couronnes, bridges et parties primaires	70 - 80 %
Parties secondaires	75 - 85 %

100 g TriVest : 22 ml Liquid

Cylindre	x 100g - sac/ Liquido
100 g / 3	1 / 22 ml
200 g / 6	2 / 44 ml
9	3 / 66 ml

Densité	
TriVest Liquid press	1,2 g/cm ³
TriVest Liquid cast	1,3 g/cm ³



%	45 %	50 %	55 %	60 %	65 %	70 %	75 %	80 %	85 %
TriVest Lq. / H ₂ O	10 / 12 ml	11 / 11 ml	12 / 10 ml	13 / 9 ml	14 / 8 ml	15 / 7 ml	16 / 6 ml	17 / 5 ml	18 / 5 ml



TriVest

Sicherheitshinweise



- Einbettmassen enthalten Quarz. Staub nicht einatmen! Gefahr von Lungenschäden (Silikose, Lungenkrebs). Empfehlungen: Atemschutzmaske vom Typ FFP 2 – EN 149:2001 verwenden. Beutel mit Schere aufschneiden und Staubbildung beim Einfüllen in Anmischbecher vermeiden. Nach Augenkontakt: Kontaktlinsen entfernen, Augenlider geöffnet halten und mindestens 15 Minuten lang reichlich mit sauberem, fließendem Wasser spülen. Augenarzt aufsuchen.
- Staub am Arbeitsplatz nur feucht entfernen.
- Um Staub beim Ausbetten zu vermeiden, die nach dem Guss völlig ausgekühlte Muffel in Wasser legen, bis sie durchfeuchtet ist.
- Beim Abstrahlen Absaugung mit Feinstaubfilter verwenden.
- Eingetrocknete Anmischflüssigkeit nur feucht entfernen (Feinstaub).
- Flasche nach Gebrauch fest verschließen.
- Während des Aushärtens der Einbettmasse entsteht Wärme. Um Schäden zu vermeiden, nutzen sie bitte Handschuhe oder geeignete Muffelzangen.
- Beim Vorwärmen von Gussmuffeln entstehende Verbrennungsgase gefährden die Gesundheit. Gase müssen über geeigneten Rauchabzug abgeleitet werden.
- Alle Muffeln innerhalb von 10 Sekunden in den Ofen legen – danach die Ofentür 15 Minuten lang geschlossen halten!
- Heiße Muffeln nie mit der Hand berühren. Verwenden Sie geeignete Muffelzangen, um Brandverletzungen zu vermeiden.
- Muffeln nach dem Guss an einem geschützten Ort auf Handwärme abkühlen lassen!



Danger / Gefahr

Enthält: Quarz (SiO₂), Cristobalit
H372 Schädigt die Lunge bei längerer oder wiederholter Exposition. Expositionsweg: Einatmen/Inhalation.
P260 Staub/Rauch/Gas/Nebel/Dampf/Aerosol nicht einatmen.
P285 Bei unzureichender Belüftung Atemschutz tragen.
P501 Entsorgung des Inhalts / des Behälters gemäß den örtlichen / regionalen / nationalen / internationalen Vorschriften.

Safety instructions



- Investment materials contain quartz. Do not inhale dust! Risk of damage to lungs (silicosis, lung cancer). Recommendation: Use gas mask type FFP 2 – EN 149:2001. Open bag along the perforation or cut open with scissors and avoid generation of dust when filling into mixing bowl. Rinse out empty bag with water before crumpling up. Following eye contact: Remove contact lenses, hold eyelids open and rinse thoroughly with clean, running water for at least 15 minutes. Consult an eye specialist.
- Remove dust at workplace only when moist.
- To avoid dust during deflasking, place the mould in water after it has completely cooled down after casting until it is thoroughly moistened.
- Use suction extraction system with fine dust filter when blasting.
- Remove dried-up mixing liquid only when moist (fine dust). Seal bottle securely after use.
- The setting reaction of the investment-material generates heat. To avoid injuries, please use gloves or suitable muffle tongs.
- Combustion gases resulting from the preheating of casting moulds must be discharged via a suitable smoke outlet.
- Place all moulds in the furnace within 10 seconds – then keep the furnace door closed for 15 minutes!
- Never touch hot moulds with your hands. Use suitable mould tongs to avoid burns.
- After casting, allow the moulds to cool down until warm to the touch in a protected location!



Danger / Gefahr

Contains: Quarz (SiO₂), Cristobalit
H372: Causes damage to lungs through prolonged or repeated exposure: Inhalation
P260: Do not breathe dust/fumes/gas/mist/vapours/spray.
P285: In case of inadequate ventilation wear respiratory protection.
P501: Dispose of contents/container in accordance with local/regional/national/international regulation.

Allgemeine Hinweise

- Die ideale Verarbeitungstemperatur für TriVest beträgt 20 °C. Um sie bei höherer Umgebungstemperatur konstant zu halten, eventuell einen Temperierschrank verwenden. Bei hoher Umgebungstemperatur auch Anmischbecher und Anmischflüssigkeit in den Temperierschrank stellen.
- Mindesthaltbarkeitsdaten von Einbettmasse und Anmischflüssigkeit beachten! Nach Ablauf des Datums nicht ungeprüft verwenden.
- Auskristallisierte Anmischflüssigkeit nicht mehr verwenden. – Je höher die Konzentration der Anmischflüssigkeit, desto höher die Expansion!
- Angaben zur Konzentration der Anmischflüssigkeit beruhen auf eigenen Erfahrungen und Versuchen und gelten als Richtwerte.

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen, ganz gleich ob sie mündlich, schriftlich oder im Wege praktischer Anleitungen erteilt werden, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und können daher nur als Richtwerte gesehen werden.

Unsere Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion / Zusammensetzung vor. Arbeitsergebnisse können durch Parameter wie Temperatur, Mischintensität, Einbettssystem und andere mehr beeinflusst werden.

General instructions

- The ideal processing temperature for TriVest is 20 °C. To keep it constant at a higher ambient temperature, use a temperature control cabinet if necessary. At a high ambient temperature also place the mixing bowl and liquid in the temperature control cabinet.
- Observe shelf life dates of investment material and mixing liquid! Do not use without checking after the specified date.
- Do not use crystallized mixing liquid any longer. The higher the concentration of mixing liquid, the greater the expansion.
- Data on the concentration of the mixing liquid are based on our own experience and tests and are to be regarded as a reference value only.

Application-related recommendations made by us, whether given verbally, in writing or by way of practical instructions, are based on our own experience and tests and may therefore be regarded only as general guidelines.

Our products are subject to continuous development. We therefore reserve the right to change the design and composition of our products. Work results may be influenced by such parameters as temperature, mixing intensity, investment system, etc.



TriVest

Consignes de sécurité



- Les matériaux de revêtement contiennent du quartz. Ne pas inhaler la poussière! Danger pour les poumons (silicose, cancer des poumons).
Conseils: porter un masque de protection de type FFP 2 – EN 149:2001. Ouvrir le sachet au niveau de la perforation ou le couper avec des ciseaux; éviter tout dégagement de poussières lors du remplissage du bol de mélange. En cas de contact avec les yeux : retirer les lentilles de contact, garder les paupières ouvertes et rincer abondamment à l'eau courante propre pendant au moins 15 minutes. Consulter un ophtalmologiste.
- Ne retirer la poussière sur le poste de travail qu'après l'avoir humidifié.
- Afin d'éviter la poussière lors du démoulage, immerger dans l'eau les cylindres entièrement refroidis après la coulée.
- Sabler sous aspiration et avec un filtre contre les poussières fines.
- Ne retirer le liquide de mélange sec sur le poste de travail qu'après l'avoir humidifié (poussière fine). Bien refermer les flacons après usage.
- La réaction de prise du matériau de revêtement génère de la chaleur. Pour éviter les blessures, veuillez utiliser des gants ou des pinces adéquates.
- Les gaz de combustion qui s'évaporent lors du préchauffage des cylindres sont dangereux pour la santé. Ils doivent être évacués par le biais d'un aspirateur.
- Enfourner tous les cylindres dans les 10 secondes – maintenir la porte du four fermée pendant 15 minutes!
- Ne jamais toucher les cylindres chauds avec les mains. Utiliser des pinces à cylindre adéquates afin d'éviter les brûlures.
- Après la coulée, laisser refroidir les cylindres dans un endroit protégé jusqu'à pouvoir les tenir dans la main.



Danger / Gefahr

Contient : quartz (SiO₂), cristobalite
H372 endommage les poumons après une exposition prolongée ou répétée. Voie d'exposition : Inhalation.
P260 Ne pas respirer les poussières/fumées/gaz/brouillard/vapeurs/aérosol.
P285 Porter une protection respiratoire si la ventilation est inadéquate.
P501 Élimination du contenu / conteneur conformément aux réglementations locales / régionales / nationales / internationales.

Observations

- La température idéale de mise en oeuvre pour TriVest est de 20 °C. Pour conserver la stabilité en cas de température ambiante plus élevée, se servir éventuellement d'une armoire de réfrigération. Dans ce cas, en faire autant pour les bols et le liquide de mélange.
- Respecter les dates de péremption du matériau et du liquide ! Après expiration des dates, ne pas utiliser sans contrôle préalable.
- Ne plus utiliser le liquide de mélange s'il est cristallisé. Plus le liquide de mélange est concentré, plus l'expansion est élevée!
- Les indications données pour la concentration du liquide reposent sur nos propres expériences et essais et n'ont qu'une valeur indicative.

Nos conseils techniques, qu'ils soient donnés verbalement, par écrit ou au cours de démonstrations pratiques, reposent sur l'état actuel de nos propres connaissances et essais cliniques. Ils n'ont donc qu'une valeur indicative. Nous faisons constamment évoluer nos produits, en fonction des dernières connaissances scientifiques. Nous nous réservons donc le droit d'en modifier la conception, le design, l'aspect et la composition. Les résultats peuvent être influencés par des paramètres tels que la température, un mélange plus ou moins soigné, le système de mise en revêtement et autres.

Normas de seguridad



- Los revestimientos incluyen cuarzo en su composición. ¡No inhalar el polvo! Existe riesgo de lesiones pulmonares (silicosis, cáncer de pulmón).
Recomendamos utilizar mascarilla respiratoria tipo FFP 2 – EN 149:2001. Abrir la bolsa por la zona perforada o cortarla con unas tijeras y evitar que se forme polvo al verter en el recipiente de mezcla. Lavar las bolsas vacías con agua antes de desecharlas. Tras el contacto con los ojos: Quite las lentillas, mantenga los párpados abiertos y enjuague con abundante agua corriente y limpia durante un mínimo de 15 minutos. Consulte a su oftalmólogo.
- Limpiar el polvo del lugar de trabajo con un paño húmedo.
- Para evitar la formación de polvo durante el desmoldeo, introducir el cilindro una vez enfriado en agua hasta que quede empapado.
- Utilizar un dispositivo de aspiración con filtro de polvo fino durante el chorreado con arena.
- Limpiar siempre en húmedo (polvo fino) los residuos secos remanentes del líquido de mezcla. Cerrar herméticamente la botella una vez finalizado su uso.
- Durante el fraguado de la masa de revestimiento se genera calor. Así pues, para evitar que se produzcan daños, utilice guantes o pinzas adecuadas.
- Al precalentar los cilindros para colado se producen gases de combustión nocivos para la salud. Los gases deben evacuarse a través de una salida de humo adecuada.
- Introducir todos los cilindros en el horno antes de transcurridos 10 segundos – y mantener la puerta del horno cerrada durante 15 minutos!
- Nunca toque cilindros calientes con la mano. Utilice pinzas apropiadas para cilindros con el fin de evitar quemaduras.
- Después del colado, deje enfriar los cilindros en un lugar protegido hasta que puedan tocarse con la mano.



Danger / Gefahr

Contiene: cuarzo (SiO₂), cristobalita
H372 Daña los pulmones después de una exposición prolongada o repetida. Vía de exposición: Inhalación.
P260 No respirar el polvo/el humo/el gas/la niebla/los vapores/el aerosol.
P285 Usar protección respiratoria si la ventilación es inadecuada.
P501 Eliminación del contenido / contenedor de acuerdo con la normativa local / regional / nacional / internacional.

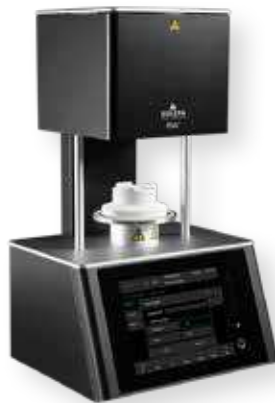
Instrucciones generales

- La temperatura de manipulación ideal para TriVest es 20 °C. Resulta recomendable el empleo de un armario climatizado para mantener inalterables sus características cuando la temperatura exterior sea alta. En tales condiciones, guardar también el recipiente de mezcla y el líquido de mezcla en el armario climatizado.
- Tener en cuenta las fechas mínimas de caducidad de mezcla de revestimiento y líquido de mezcla! Una vez sobrepasada dicha fecha, comprobar que se encuentra en buenas condiciones antes de proceder a su empleo.
- No utilizar el líquido de mezcla una vez cristalizado. Cuanto mayor sea la concentración del líquido de mezcla, mayor será también el grado de expansión!
- Los datos mencionados en relación a la concentración del líquido de mezcla se han determinado de manera empírica, teniendo el carácter de valores orientativos.

Las recomendaciones técnicas de empleo expresadas en forma oral, escrita o incluidas en los distintos manuales se basan en nuestra propia experiencia y en distintas pruebas realizadas y, por tanto, sólo pueden tomarse como valores orientativos. Nuestros productos están sujetos a una continua evolución. Nos reservamos por tanto el derecho a modificar su diseño y composición. El resultado real puede verse influenciado por diversos parámetros como por ej. temperatura, intensidad de mezcla, procedimiento de revestimiento y otros.

TriVest

Batch tests made with



HPdent GmbH
Hauptstr. 99 | Geb. 66
78244 Gottmadingen
Germany
www.hp-dent.com