

# ventura High Vest High Speed

**[ES] INSTRUCCIONES DE USO**

**REVESTIMIENTO FOSFATADO RÁPIDO PARA TODO TIPO DE ALEACIONES PARA PRÓTESIS FIJA. Tipo 1 – Clase 2**  
**Revestimiento High Speed** es un revestimiento universal, sin carbono, apto para toda la gama de aleaciones utilizadas en prótesis fija.

**1. MEZCLA**

Poner primero el líquido en la taza y añadir luego lentamente el polvo de manera que se vaya mojando uniformemente. Si se realiza la mezcla manualmente, es aconsejable hacerlo sobre un vibrador.

**2. PROPORCIÓN Y TIEMPO DE MEZCLA**

Relación polvo / líquido: 100 g / 24-26 ml.  
-Mezclar manualmente durante 30 segundos.  
-Mezclar 1 minuto bajo vacío  
-Mantener el vacío durante 30 segundos más.

**3. TIEMPO DE TRABAJO**

Aproximadamente 5 minutos, cuando la temperatura ambiente, el polvo y el líquido estén a una temperatura entre 19 y 23 °C. Con el líquido caliente se acorta el tiempo de trabajo y con el líquido frío se prolonga.

**4. REVESTIDO**

Aplicar un rebajador de tensión superficial a la cera y luego llenar lentamente vertiendo el revestimiento sobre una pared lateral del cilindro.  
Si se emplean cilindros de acero, se debe revestir la pared interior del mismo con una cinta ignífuga (sustituta del amianto), de la siguiente manera:

- Cilindros Nº 1 ó 3: Una vuelta de cinta.
- Cilindros Nº 6 ó 9: Dos vueltas de cinta.

Para el caso que no se utilicen cilindros de acero, se pueden emplear cilindros de plástico u otros materiales, que tengan su pared interior lisa. Para los casos donde los bordes se solapan, por ejemplo en los cilindros magnéticos, se los debe untar con vaselina.

Para el tamaño grande Nº 9 X, es siempre necesario trabajar con cilindro metálico.

**5. TIEMPO ANTES DEL PRECALENTAMIENTO**

A partir del llenado del cilindro con el material de revestimiento, hay que esperar los siguientes tiempos (según el tamaño del cilindro), antes de colocarlo en el horno ya precalentado a una temperatura entre 700 y 800 °C para las aleaciones preciosas convencionales, entre 850 y 900 °C para las aleaciones preciosas para cerámica y entre 900 y 950 °C para las aleaciones no preciosas.

- 1 X : 20 minutos.
- 3 X : 20-23 minutos.
- 6 X : 23-28/30 minutos.

**NUNCA trabajar en la versión rápida cuando han pasado más de 30 minutos desde que se llenó el cilindro con revestimiento.** Si esto ocurriera, se debe trabajar con el método tradicional.

Cuando se utiliza un cilindro de silicona, se debe tener mucho cuidado durante el tiempo de fraguado, evitando durante este tiempo el presionar o empujar el cilindro con la mano o con pinzas.

**6. TIEMPOS DE PRECALENTAMIENTO**

Según el tamaño del cilindro, los tiempos de permanencia a la temperatura final deben ser:

- Cilindro Nº 1X : 25 minutos.
- Cilindro Nº 6X : 45 minutos.
- Cilindro Nº 3X : 35 minutos.
- Cilindro Nº 9X : 60 minutos

**7. TEMPERATURAS FINALES**

Si bien el revestimiento se puede llevar a una temperatura máxima de 1050 °C, la temperatura final de precalentamiento del cilindro depende de la aleación que vamos a colar, y es la que se indicó antes en el apartado "5.TIEMPOS DE PRECALENTAMIENTO".

**8. CONTROL DIMENSIONAL**

Aunque depende del tipo de aleación a colar, damos a continuación algunos valores de referencia para la dilución del líquido especial con agua destilada:

| <i><b>Liq. Especial</b></i> | <i><b>Trabajos</b></i>                                                     |
|-----------------------------|----------------------------------------------------------------------------|
| 50%                         | Onlays, inlays y coronas cónicas.                                          |
| 65%                         | Coronas y puentes en aleaciones preciosas y semi-preciosas convencionales. |
| 75%                         | Aleaciones de alto contenido de paladio en la técnica metalo-cerámica.     |
| 100%                        | Aleaciones no preciosas.                                                   |

**9. DESMOLDE**

Dejar enfriar el cilindro a temperatura ambiente.

**10. RECOMENDACIONES**

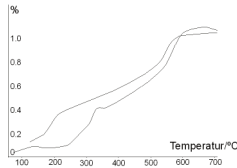
- Almacenar el polvo HS High Speed en un lugar seco y fresco.
- No almacenar el líquido especial a temperaturas inferiores a +5 °C.
- Limpiar bien las tazas de mezcla y los dosificadores, evitando que entren en contacto con yesos.

**11. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD**

- Este material contiene sílice y su inhalación puede provocar lesiones pulmonares (silicosis o cáncer).
- Evítese la inhalación de polvo y úsese una mascarilla adecuada contra el polvo.
- No abrir el horno durante la etapa de calentamiento del cilindro, pues los vapores de la cera pueden inflamarse en contacto con el aire.

**12. PROPIEDADES**

- Fluidéz: 45 - 65 dPa.
- Tiempo de fraguado inicial: 6 minutos.
- Resistencia a la compresión: 10 - 15 MPa.
- Variación dimensional lineal térmica: 1,2%



**13. INSTRUCCIONES ADICIONALES PARA TRABAJAR CON CERÁMICAS INYECTADAS:**

Concentración del líquido expansor

- Para inlays - onlays (50 - 55%)
- Para carillas: 60%
- Para coronas simples: 60 - 65%
- Para puentes pequeños (máximo 3 elementos): máx. 70%

Los cilindros para cerámica inyectada deben permanecer en el horno como mínimo los siguientes tiempos:

- Cilindros pequeños: 1 X : 50 minutos.
- Cilindros medianos: 3 X : 60 minutos.

Por cada cilindro adicional se debe incrementar en 10 minutos el tiempo de permanencia en el horno.

Para el desmolde de la cerámica inyectada, esperar que se enfríe hasta temperatura ambiente y respetar las instrucciones de uso del fabricante de la cerámica.

**Garantizamos la óptima calidad de nuestros productos, pero no podemos responsabilizarnos por los resultados de la ulterior elaboración.**

**[EN] INSTRUCTIONS FOR USE**

**RAPID PHOSPHATED INVESTMENT FOR ALL KIND OF ALLOYS FOR CROWNS AND BRIDGES. Type 1 – Class 2**  
**Revestimiento High Speed** is a universal carbon-free investment material, suitable for all the range of alloys used in fixed prostheses

**1. MIXING**

Place the liquid in the cup first and then slowly add the powder so that it is uniformly wetted. If it is mixed manually, it is recommended to do so over a vibrator.

**2. MIXING RATIO AND TIME**

Powder/liquid ratio: 100 g / 24-26 ml.  
-Mix manually for 30 seconds.  
-Mix 1 minute under vacuum.  
-Keep under vacuum for a further 30 seconds.

**3. WORKING TIME**

Approximately 5 minutes when the ambient temperature, the powder and the liquid are at a temperature between 19 and 23 °C. With the liquid hotter the working time is less and prolonged when it is cold.

**4. CASTING**

Apply a surface tension reducer to the wax and then pour slowly the investment material on one side of the ring wall.

If steel rings are used, their inner wall must be covered with a fire-proof tape (asbestos substitute) in the following way:

- Rings No. 1 or 3: one turn of the tape
- Rings No. 6 or 9: two turns of the tape

When steel rings are not used, rings of plastic or other materials may be used that have their inner wall smooth.

For those cases where the edges overlap, e.g., magnetic rings, vaseline should be applied.

For the large size No. 9 X, it is always necessary to work with metal rings.

**5. TIME BEFORE PREHEATING**

From filling the ring with investment material, the flowing times must elapse (depending on ring size) before placing them in the oven already preheated at a temperature between 700 and 800 °C for conventional precious metal alloys, between 850 and 900 °C for precious metal alloys for ceramic and between 900 and 950 °C for non-precious metal alloys.

- 1 X: 20 minutes.
- 3 X: 20-23 minutes.
- 6 X: 23-28/30 minutes.

**DO NOT WORK with the rapid version when more than 30 minutes have elapsed from filling the ring with investment material.** Should this occur, the traditional method must be used.

When a silicone ring is used, great care must be taken during the setting time, avoiding pressing or pushing the ring during this time with the hands or pincers.

**6. PREHEATING TIMES**

Depending on the ring size, the time left at the final temperature must be:

- Ring No. 1X: 25 minutes.
- Ring No. 6X: 45 minutes.
- Ring No. 3X: 35 minutes.
- Ring No. 9X: 60 minutes

**7. FINAL TEMPERATURES**

Although the investment material can be heated to a maximum temperature of 1050 °C, the final pre-heating temperature of the ring depends on the alloy to be cast and is that indicated in the previous section 5 "PREHEATING TEMPERATURES".

**8. DIMENSIONAL CONTROL**

Although it depends on the alloy type to be cast, there follow some reference values for diluting the special liquid with distilled water:

| <i><b>Special Liquid</b></i> | <i><b>Works</b></i>                                                   |
|------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|
| 50%                          | Onlays, inlays y conical crowns.                                      |
| 65%                          | Crowns and bridges in conventional precious and semi-precious alloys. |
| 75%                          | High palladium content alloys in the metal-ceramic technique.         |
| 100%                         | Non-precious metal alloys.                                            |

**9. MOULD RELEASE**

Let the ring cool to ambient temperature.

**10. RECOMMENDATIONS**

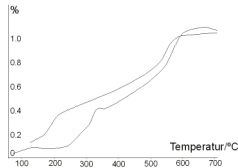
- Store the HS High Speed powder in a cool dry place.
- Do not store the special liquid at temperatures below +5 °C.
- Clean the mixing pumps and dosers well, avoiding their coming into contact with gypsum.

**11. SAFETY INSTRUCTIONS**

- This material contains silicon and inhaling it may cause lung damage (silicosis or cancer)
- Avoid inhaling the dust and use a suitable face mask for dust protection.
- Do not open the furnace in the ring preheating phase, as the wax vapours may ignite in contact with the air.

**12. PROPERTIES**

- Fluidity: 45 - 65 dPa.
- Initial setting time: 6 minutes.
- Compression resistance: 10 - 15 MPa.
- Linear thermal dimensional variance: 1.2%



**13. ADDITIONAL INSTRUCTIONS FOR WORKING WITH INJECTED CERAMICS**

Expansion liquid concentration

- For inlays - onlays (50 - 55%)
- For veneers: 60%
- For simple crowns: 60 - 65%
- For small bridges (maximum 3 elements): max. 70%

Rings for injected ceramic must remain in the furnace at least the following times:

- Small rings: 1 X: 50 minutes
- Medium rings: 3 X: 60 minutes

For each additional ring, the time in the furnace must be increased by ten minutes.

For mould release of the injected ceramic, allow to cool to ambient temperature and observe the ceramic manufacturer's instructions for use.

**We guarantee the optimum quality of our products, but cannot be held liable for their subsequent production.**



# ventura High Vest High Speed

## PT INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

### REVESTIMIENTO FOSFÁTICO RÁPIDO PARA TODOS OS TIPOS DE ALEAÇÕES DE PROTESE FIXA.

#### Tipo 1 – Classe 2

**Revestimento High-Speed** é um revestimento universal, sem carbono, apto para toda a gama de aleações utilizadas em prótese fixa

#### 1. MISTURA:

Verter o líquido na taga e juntar lentamente o pó, até, obter humidade uniforme.

#### 2. PREOGAO PO-LÍQUIDO E MISTURA:

Relação po-líquido: 100g / 24-26 ml.  
-Misturar a mão durante 30 segundos  
-Misturar 1 minuto com vácuo.  
-Manter o vácuo durante mais 30 segundos.

#### 3. TEMPO DE TRABALHO:

Aproximadamente 5 minutos, quando a temperatura ambiente, pó e líquido estão a uma temperatura entre 19°C e 23°C.

Com líquido quente o tempo de trabalho é mais curto, com líquido frio é mais tempo.

#### 4. ENCHIMENTO DO CILINDRO

Aplicar um anti-borbulhas para reduzir a tensão superficial da cera. Uma vez seco encher lentamente o cilindro sobra uma parede lateral.

Se empregar cilindros de ago deve-de revestir o mesmo com uma cinta ignífuga:

-cilindros Nº1 e Nº3 revestir com uma volta de cinta.

-cilindros Nº6 e Nº9 revestir com 2 voltas de cinta.

Se não utilizam-se cilindros de ago, podem-se também empregar cilindros de plástico ou outros materiais que tenham uma parede interior lisa. Nos casos em que as bordas sobreponham, em cilindros magnéticos, devem ser distribuídos em vaselina.

Para o tamanho grande Nº9 X, é preciso trabalhar com cilindro metálico.

#### 5. TEMPO ANTES DO PRÉ-AQUECIMENTO:

Uma vez cheio o cilindro com o revestimento deve esperar os seguintes tempos antes de colocar na forma de pré-aquecimento a uma temperatura entre 700°C e 800°C para as aleações pobres convencionais, entre 850°C e 900°C, para as aleações pobres para cerâmica e entre 900°C e 950°C para as aleações não pobres.

-Tamanho 1x: 20 minutos

-Tamanho 3x: 20 - 30 minutos

-Tamanho 6x: 23-28-30 minutos

**Se depois do endurecimento do cilindro ultrapassar mais de 30 minutos NÃO trabalhar com a técnica rápida, se deve trabalhar com a técnica normal.**

Ten precaução quando utilizar-se um cilindro de sílica durante o tempo de fraguado, não fare pensar o cilindro com a mão o pinças.

#### 6. PRÉ-AQUECIMENTO NO FORNO:

Segundo o tamanho do cilindro fixa-se a temperatura final os seguintes tempos:

-cilindro Nº1X: 25 minutos

-cilindro Nº6X: 45 minutos

-cilindro Nº3X: 35 minutos

-cilindro Nº9X: 60 minutos

#### 7. TEMPERATURA FINAL:

O revestimento pode suportar uma temperatura máxima de 1050°C, sem deteriorar-se, a temperatura final depende do tipo de aleação a colar, é a indicada no apartado 5 "Tempo antes do pré-aquecimento".

#### 8. COUTHOL DE EXPANÇÃO:

Segundo deja o tipo de aleação a colar, indicamos a título orientativo algumas percentagens do líquido especial con água destilada:

##### Líquido Especial

50%

65%

75%

100%

##### Trabalhos

Onlays, inlays e coroas cónicas

Coroas e pontes en aleações nobres e seminobres convencionais

Aleações con alta concentração de Pd para a técnica metal-cerâmica

Aleações não nobres

#### 9. DESCOLAR:

Depois da colagem deve-se anefecer o cilindro no ar.

#### 10. RECOMENDAÇÕES DE ARMAZENAGE E USO:

-Armazenar o pó pral hi-speed aun lugar seco e fresco.

-Não amacinar o líquido especial a temperaturas inferiores a +5°C

-Evitar que o revestimento entre em contacto com recipientes ou utensílios utilizados para misturar yessos

#### 11. PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

-Evitar a inalação do pó de revestimento, já que o memo contém sílice que pode danificar os pulmões (silicosis, câncer)

-Usar máscaras

-Para evitar danos causados por capores de cera em contacto con ar

não abrir a porta do forno durante o pré-aquecimento do cilindro.

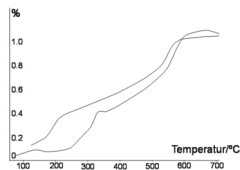
#### 12. PROPIEDADES

-Fluidez : 45 - 65 dPa

-Tempo de início de fraguado : 6 minutos

-A resistência á compressão : 10 - 15 MPa

-Alteração dimensional linear térmica : 1,2 %



#### 13. INSTRUÇÕES ADICIONAIS PARA TRABALHAR COM INJEÇÃO DE CERÂMICA.

Concentração do líquido de expansão:

-Inlays- onlays: 50 - 55 %

-Facetas : 60%

-Coroas simples: 60 - 65%

-Pontes pequenas: (Maximo 3 elementos) 70%

Os cilindros para injeção de cerâmica coloca-se no forno e segundo o seu trabalho fixa-se a temperatura final os seguintes tempos:

-Cilindros pequenos : 1x - 50 minutos

-Cilindros medianos : 3x - 60 minutos.

Estos tempos deben ser aumentados en 10 minutos por cada cilindro adicional

Para descolar a injeção de cerâmica deve-se esperar ao as e respeitar as instruções do fabricante da cerâmica.

**Nos garantizamos a qualidade superior dos nossos produtos mas não são responsáveis pelos resultados do desenvolvimento.**

## IT ISTRUZIONI D'USO

### RIVESTIMENTO FOSFATICO A PRERISCALDO RAPIDO PER TUTTI I TIPI DI LEGHE PER PONTI E CO-RONE. Tipo 1 – Classe 2

**Revestimiento HS High Speed** è un rivestimento universale, privo di carbonio, adatto per tutta la gamma di leghe utilizzate in protesi fissa.

#### 1. MISCELAZIONE

Per prima cosa mettere il liquido nella tazza e dopo di che aggiungere lentamente la polvere in modo che si bagni a poco a poco in modo uniforme. Se la miscelazione viene effettuata manualmente, è consigliabile farla su un vibratore.

#### 2. DOSI E TEMPO DI MISCELAZIONE

Rapporto polvere / liquido: 100 g / 24 - 26 ml.

-Mescolare manualmente per 30 secondi.

-Mescolare 1 minuto sotto vuoto.

-Mantenere il vuoto per altri 30 secondi.

#### 3. TEMPO DI LAVORO

Circa 5 minuti, quando l'ambiente, la polvere ed il liquido sono ad una temperatura compresa tra 19 e 23 °C. Con il liquido caldo si riduce il tempo di lavoro, mentre con il liquido freddo si prolunga.

#### 4. RIVESTIMENTO

Applicare un riduttore di tensione superficiale alla cera e dopo riempire lentamente versando il rivestimento su una parete laterale del cilindro.

Se si usano cilindri di acciaio, la parete interna degli stessi deve essere rivestita con un nastro ignifugo (sostituto dell'amianto), nel seguente modo:

- Cilindri Nº 1 o 3: Un giro di nastro.

- Cilindri Nº 6 o 9: Due giri di nastro.

Se non si usino cilindri di acciaio, si possono usare cilindri di plastica o di altri materiali che presentino la loro parete interna liscia. In quei casi dove i bordi si sovrappongono, per esempio nei cilindri magnetici, questi devono essere lubrificati con vaselina.

Per quelli di grandi dimensioni Nº 9 X, è necessario lavorare sempre con cilindro metallico.

#### 5. TEMPO PRIMA DEL PRERISCALDO

Dopo aver riempito il cilindro con il materiale di rivestimento, è necessario aspettare i seguenti tempi (secondo le dimensioni del cilindro) prima di metterlo nel forno ad una temperatura compresa tra 700 e 800 °C per le leghe preziose convenzionali, tra 850 e 900 °C per le leghe preziose per ceramica e tra 900 e 950 °C per le leghe non preziose.

- 1 X: 20 minuti.

- 3 X: 20 - 23 minuti.

- 6 X: 23 - 28/30 minuti.

**NON LAVORARE in modalità rapida se sono trascorsi più di 30 minuti da quando il cilindro è stato riempito con rivestimento.** In questo caso, si deve procedere con il metodo tradizionale.

Quando si usa un cilindro di silicone, si deve fare molta attenzione durante il tempo di presa, evitando di premere o spingere il cilindro con la mano o con le pinze.

#### 6. TEMPI DI PRERISCALDO.

Secondo il formato del cilindro, i tempi di permanenza alla temperatura finale devono essere:

- Cilindro Nº 1 X: 25 minuti

- Cilindro Nº 6 X: 45 minuti

- Cilindro Nº 3 X: 35 minuti

- Cilindro Nº 9 X: 60 minuti

#### 7. TEMPERATURE FINALI

Sebbene il rivestimento possa essere portato ad una temperatura massima di 1.050 °C, la temperatura finale di preriscaldamento del cilindro dipende dalla lega da colare, come riportato nel paragrafo "5. TEMPI DI PRERISCALDO".

#### 8. CONTROLLO DIMENSIONALE

Nonostante questo dipenda dal tipo di lega da colare, di seguito riportiamo alcuni valori di riferimento per la diluizione del liquido speciale con acqua distillata:

##### Liq. Speciale

50%

65%

75%

100%

##### Lavori

Onlays, inlays e corone coniche.

Corone e ponti in leghe preziose e semipreziose convenzionali.

Leghe ad alto contenuto di palladio nella tecnica metallo-ceramica.

Leghe non preziose.

#### 9. ESTRAZIONE DALLO STAMPO

Lasciare raffreddare il cilindro a temperatura ambiente.

#### 10. RACCOMANDAZIONI

- Conservare la polvere HS High Speed in un luogo fresco e asciutto.

- Non conservare il liquido speciale a temperature inferiori a +5 °C.

- Pulire bene le tazze di miscelazione ed i dosatori, evitando che entrino in contatto con gessi.

#### 11. ISTRUZIONI DI SICUREZZA

- Questo materiale contiene silice e la sua inalazione può provocare lesioni polmonari (silicosi o tumore).

- Evitare di inalare la polvere e usare una mascherina antipolvere.

- Non aprire il forno durante la fase di riscaldamento del cilindro,

poiché i vapori della cera possono infiammarsi a contatto con l'aria.

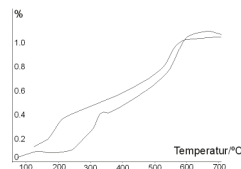
#### 12. PROPRIETÀ

- Fluidità: 45 - 65 dPa

- Tempo di presa iniziale: 6 minuti

- Resistenza alla compressione: 10 - 15 MPa.

- Variazione dimensionale lineare termica: 1,2%



#### 13. ISTRUZIONI AGGIUNTIVE PER LAVORARE CON CERAMICHE INIETTATE:

Concentrazione del liquido espansore

- Per inlays - onlays: 50 - 55%

- Per faccette: 60%

- Per corone semplici: 60 - 65%

- Per ponti piccoli (massimo 3 elementi): max. 70 %

I cilindri per ceramica iniettata, devono rimanere nel forno per almeno i seguenti tempi:

- Cilindri piccoli 1 X: 50 minuti

- Cilindri medi 3 X: 60 minuti

Per ogni cilindro aggiuntivo, si deve aumentare di 10 minuti il tempo di permanenza nel forno.

Per estrarre dallo stampo la ceramica iniettata, si deve attendere che si raffreddi fino a temperatura ambiente, e seguire le istruzioni di uso del fabbricante della ceramica.

**Garantiamo l'ottima qualità dei nostri prodotti, ma non possiamo ritenerci responsabili per i risultati di un'ulteriore elaborazione.**

