

# Servo Norm

## Phosphatgebundene Präzisionseinbettmasse

Servo-Norm ist eine phosphatgebundene Präzisions-Einbettmasse für die gesamte Kronen- und Brückentechnik, die den Ansprüchen moderner Zahntechnik in jeder Hinsicht gerecht wird. Aufgrund der außergewöhnlich feinen Kornzusammensetzung lassen sich seidenglatte Gußoberflächen erzielen.

Servo-Norm kann nur mit Servo-Norm-Flüssigkeitskonzentrat angerührt werden. Da dieses Konzentrat in jedem Verhältnis mit destilliertem Wasser mischbar ist, läßt sich die Gesamtexpansion von Servo-Norm genau steuern. So entstehen Güsse von höchster Präzision.

### Verarbeitungshinweise

Verarbeiten Sie Servo-Norm möglichst mit einem Metall-Muffelring und Muffelvlies. Die Enden sollten dabei ca. 5 bis 10mm überlappen. Bis Muffelgröße 3 reicht eine Lage, ab Muffelgröße 6 sollten Sie zwei Lagen Muffelvlies verwenden. Bei Bedarf besprühen Sie die Wachsmodellation mit Wachsentspanner.

### Anrühren:

Mischen Sie 150g Servo-Norm-Einbettmasse mit 36ml Servo-Norm-Anmischflüssigkeit (Gußküvette Größe 3) in einem Anmischbecher mit Hilfe eines Spatels sorgfältig von Hand durch, bis eine gleichmäßige Benetzung erreicht ist. Die Flüssigkeit kann hierbei auch verdünnt eingesetzt werden. Der anschließende Vakuum-Rührvorgang sollte 60 bis 90 Sek. dauern.

### Verarbeitungsbreite

Diese beträgt ca. 6 Minuten. Gießen Sie die Küvetten auf einem Rüttler sorgfältig aus, und lassen Sie sie anschließend 60 bis 90 Minuten bei abgeschaltetem Rüttler aushärten.

### Aufheizung

Setzen Sie die ausgehärteten Gußküvetten zum Auswachsen und Trocknen in den kalten Ofen und heizen Sie zunächst auf 300°C vor (ca. 5°C/Min) – Haltezeit 30 bis 60 Min., abhängig von der Größe und Anzahl der Küvetten. Heizen Sie anschließend weiter bis auf 600°C (5-7°C/Min) – Haltezeit 30 Min. Dann kann bis auf gewünschte Endtemperatur (9°C/Min) weitergeheizt werden – Haltezeit 30 bis 60 Min. Lassen Sie nach dem Gießen die Küvetten wieder auf Handwärme abkühlen und betten Sie vorsichtig aus.

Gußküvette	Servo-Norm-Pulver	Servo-Norm-Flüssigkeit
1	50g	12 ml
3	150g	36 ml
6	300g	72 ml
9	450g	108 ml

Wir empfehlen folgende Endtemperaturen:

Goldgußlegierungen	650 – 700°C
Keramikaufbrennlegierungen	750 – 800°C
NEM-Legierungen	820 – 850°C

## Flüssigkeits-Konzentrationen

### Kronen und Brücken

		Inlays		
		1flächig	2flächig	3flächig
Hochgoldhaltige Aufbrennlegierung	40 %	60 %	45 %	30 – 35 %
Reduzierte Aufbrennlegierung	40 %	60 %	45 %	30 – 35 %
Hochgoldhaltige Goldgußlegierung	25 – 30 %	50 %	40 %	40 %
Reduzierte Goldgußlegierung	30 %	60 – 65 %	50 %	20 – 25 %
NEM-Legierung	90 – 100 %			

### Teleskopkronen/Konuskronen

Wachskäppchen getaucht	0°	2°	4°	6°
Hochgoldhaltige und reduzierte Goldgußlegierung	15 % (kurz)	20 %	15 %	10 %
NEM-Legierung	25 % (lang)			
	90 – 100 %			
Kunststoff tiefgezogen (weich)				
Lichthärtender Kunststoff (weich)	0°	2°	4°	6°
Hochgoldhaltige und reduzierte Goldguß- legierung	50 % (kurz)	50 %	30 %	15 %
NEM-Legierung	60 % (lang)			
	<sup>1)</sup> 100 %	90 – 95 %		
Pattern Resin	0°	2°	4°	6°
Hochgoldhaltige und reduzierte Goldgußlegierung	60 % (kurz)	60 %	55 – 60 %	
NEM-Legierung	70 % (lang)			
	100 %	90 – 95 %		

<sup>1)</sup> bei zirkulärer Fräsung



Servo-Dental GmbH & Co. KG  
Rohrstraße 30  
D-58093 Hagen  
Fon: +49 (0) 23 31/95 91-0  
Fax: +49 (0) 23 31/95 91-25  
www.servo-dental.de  
info@servo-dental.de

### Allgemeine Hinweise

Alle Daten beziehen sich auf Raumtemperatur 22°C.

Sollen nur geringe Mengen Einbettmasse verarbeitet werden (z.B. 50 g), sollte die Rührzeit unter Vakuum für eine bessere Vernetzung auf 120 Sek. ausgedehnt werden. Eine Aushärtung oder Einbettung der Muffel unter Druck ist nicht mehr erforderlich und sollte vermieden werden (Verspannungen).

Bei Verwendung harter Plastikzylinder sollten diese ebenfalls mit Einlegestreifen ausgekleidet werden (Abbinde-Expansion).

Alle Einbettmassen müssen in der Erstarrungsphase auf einem absolut erschütterungsfreien Platz aushärten. Erschütterungen jeglicher Art können leichte Gußföhnchen zur Folge haben.

**Servo-Norm** ist eine neue phosphatgebundene Präzisions-Einbettmasse mit hervorragenden chemischen und physikalischen Eigenschaften für alle Edelmetall-, Aufbrenn- und NEM-Legierungen.

**Servo-Norm** kann für jeden Legierungstyp über die Flüssigkeitskonzentration auf die entsprechende Expansion eingestellt werden.

**Servo-Norm** bietet eine hohe Wiedergabegenauigkeit. Ultrafeines Korngefüge und thermische Stabilität garantieren fehlerfreie Gußoberflächen.

**Servo-Norm** besitzt eine ausreichende Verarbeitungsbreite und hervorragendes Fließvermögen.

**Servo-Norm** läßt sich mit geringem Druck (0,5 bis 2,0 bar) abstrahlen. Hierdurch wird die glatte Gußoberfläche sowie Präzisionsteile nicht verletzt.

**Servo-Norm** hat eine Gesamtexpansion von ca. 3,8 %.