

Servo Cast

Präzisions-Einbettmasse für die Modellgußtechnik
Servo-Cast ist eine Modellguß-Einbettmasse von höchster Präzision für alle Polyäther- und Silikon-Dubliermassen (Muffel-Endtemperatur ca. 850 bis 950°C). Nicht für Gel-Dublierung geeignet (Agar-Agar)!

- Servo-Cast** bietet exakte Reproduktion und größte Wiedergabegenauigkeit durch einen speziellen Kornaufbau.
- Servo-Cast** garantiert thermische Stabilität (ca. 850 bis 950°C Muffeltemperatur).
- Servo-Cast** sorgt für fehlerfreie Gußoberflächen und superglatte Innenteile.
- Servo-Cast** verspricht hervorragendes Fließverhalten und ausreichende Verarbeitungsbreite (ca. 5 Min.).
- Servo-Cast** besitzt eine hohe Gasdurchlässigkeit.
- Servo-Cast** bietet durch die günstigen Expansionswerte eine perfekte Passung für alle Modellgußarbeiten.
- Servo-Cast** läßt sich leicht und weich ausbetten.
- Servo-Cast** macht das Abstrahlen superleicht.
- Servo-Cast** benötigt kein nachträgliches Glänzen mit Elektrolyten.

Transport und Lagerung

Flüssigkeit vor Frost schützen!
Für gleichbleibend gute Ergebnisse wird eine Lagerung von Flüssigkeit und Pulver bei 20 - 23°C empfohlen.

Verarbeitungshinweise

Dublieren Sie das sorgfältig vorbereitete und saubere Meistermodell mit Simply-Blue oder ähnlichen gummielastischen Dubliermassen.

Entfernen Sie nach dem Aushärten der Dubliermasse (Simply-Blue) das Meistermodell mit Luft oder einem geeigneten Instrument aus der Form (bei Dubliertechnik mit Küvetten muß die Dubliermasse stets im Küvettenteil belassen werden).

Duplikatmodelle (36 bis 40 ml Flüssigkeit : 200 g Pulver)

Rühren Sie Servo-Cast-Modellguß-Einbettmasse 45 bis 60 Sek. lang unter Vakuum an. Stellen Sie den Rüttler auf mittlere Schwingfrequenz ein, und lassen Sie die Einbettmasse langsam von der höchsten Stelle in die Dublierform einlaufen. Nachdem Sie die Servo-Cast-Modellguß-Einbettmasse in die Dublierform eingefüllt haben, muß der Rüttler sofort abgestellt werden. Servo-Cast muß dann mindestens 30 Min. bei Raumtemperatur erschütterungsfrei aushärten.

Konstante Ergebnisse erzielen Sie nur durch exaktes Dosieren und Abwiegen von Flüssigkeit und Pulver.

Konzentration*

Kombiarbeiten	20ml/100g
Edelmetallarbeiten (skelett. Platten)	20ml/100g
Geschiebearbeiten	20ml/100g
Klammerprothesen (tiefer Gaumen)	18ml/100g

*Generell bezogen auf 100% Konzentrat

Expansionsteuerung

weniger Flüssigkeit	→	mehr Expansion
mehr Flüssigkeit	→	weniger Expansion

Vortrocknen des Modells

10 – 15 Minuten bei 120°C – 150°C. Anschließend Servo-Fix-Kleber auftragen, um einen besseren Halt für das Wachs zu erzielen.



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

Ummantelung (72 bis 80 ml Flüssigkeit : 400 g Pulver)

Die Flüssigkeit kann mit destilliertem Wasser bis auf 50% verdünnt werden. Gießen Sie die Gußform bei mittlerer Schwingfrequenz aus, und lassen Sie die Einbettmasse mindestens 30 Minuten erschütterungsfrei in der Muffel aushärten. Bei geschlossenen Muffelsystemen sollte die Muffelinnenseite vor dem Eingießen der Servo-Cast-Modellguß-Einbettmasse mit Servo-Muffelvlies ausgelegt werden. Hierdurch kann die Abbinde-Expansion ungehindert ablaufen, Muffelrisse werden vermieden, und die Einbettmasse läßt sich anschließend leichter aus dem Muffelring entfernen.

Ziehen Sie abschließend die Gußform an der Unter- und Oberseite leicht am Trockentrimmer ab. Die so vorbereitete Gußform kann nun in den Ofen gestellt werden (Gußtrichter nach unten).

Aufheiz- und Haltezeiten

Aufheizzeit	Haltezeit
4°C – 5°C/Minute bis 300°C	60 Minuten
7°C – 8°C/Minute bis 600°C	30 Minuten halten
10°C/Minute bis 900 – 950°C	60 Minuten halten

Beginnen Sie nun mit dem Gießvorgang.

Servo Cast

Precision investment for model casting

Servo-Cast is a high-precision investment for model casting, suitable for all polyether and silicon duplicating materials (final muffle temperature appr. 850 to 950 °C). Not indicated for Gel-duplication (Agar-Agar)!

Instruction for use

Duplicate the carefully prepared and cleaned master model with Simply-Blue or with a similar elastic duplicating material.

After the duplicating material (Simply-Blue) has hardened, remove the master model from the form by means of air or using a suitable instrument (in the duplicating technique with flasks, the duplicating material must always remain in the flask part).

Duplicating models (36 to 40 ml liquid: 200 g powder)

Mix Servo-Cast model-casting investment material under vacuum for 45 to 60 sec. Set the vibrator to a medium frequency and pour the investment slowly in the duplicating form, starting from the highest point. The duplicating form being filled with Servo-Cast investment switch off the vibrator immediately. Servo-Cast must set vibration-free, at room temperature for at least 30 min.

In order to achieve constant results, measure and weigh exactly both liquid and powder.

Concentration*

Combination Works	20ml/100g
High precious alloys	20ml/100g
Attachment works	20ml/100g
sceletrate works	18ml/100g

*per 100% Concentrate

Expansion instruction:

less liquid	→	more expansion
more liquid	→	less expansion

Pre-drying the model

10 – 15 minutes at 120°C – 150°C. Subsequently use Servo-Fix adhesive to get a better bonding strength for the wax.



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

Coating (72 to 80 ml liquid: 400 g powder)

The liquid may become diluted with distilled water until 50%. Fill the casting form by medium vibration frequency and let the investment set in the flask, vibration-free for at least 30 min. Using closed flask systems, we recommend to coat the flask inside with Servo-Liner, before filling with Servo-Cast model casting investment. In this way, the setting expansion takes place smoothly, cracks in the flask may be avoided and the investment can be removed more easily out of the ring.

Grind both top and bottom side of the form slightly on the dry trimmer. The casting form is now ready and can be set into the oven (crucible former at the bottom side).

Heating and holding times

Heating times	Holding times
4°C – 5°C/minute up to 300°C	60 minutes
7°C – 8°C/minute up to 600°C	hold 30 minutes
10°C/minute up to 900 – 950°C	hold 60 minutes

Start the casting procedure now.

- Servo-Cast** provides exact reproduction and the highest precision thanks to a particular grain composition.
- Servo-Cast** guarantees thermal stability (appr. 850 to 950 °C muffle temperature).
- Servo-Cast** grants perfect metal surfaces and extremely smooth inside areas.
- Servo-Cast** promises an extraordinary flowing capacity and a suitable processing period of time (appr. 5 min).
- Servo-Cast** owns a high gas permeability.
- Servo-Cast** offers a perfect fit for all chrome works thanks its favourable expansion values.
- Servo-Cast** ensures easy and smooth deflasing.
- Servo-Cast** guarantees easy sand-blasting.
- Servo-Cast** requires no electrolytic polishing.

Transport and storage

Protect liquid from freezing!

For consistently good results, storage of liquid and powder at 20 - 23°C is recommended.