

Servo Quick

Schnellbrand-Einbettmasse für alle Metalle

Servo-Quick ist eine phosphatgebundene, graphit-freie Schnellbrandmasse für die gesamte Kronen- und Brückentechnik.

Verarbeitungshinweise

Verarbeiten Sie Servo-Quick möglichst mit einem Metall-Muffelring und Muffelvlies. Die Enden sollten dabei ca. 5 bis 10 mm überlappen. Bis Muffelgröße 3 reicht eine Lage, ab Muffelgröße 6 sollten Sie zwei Lagen Muffelvlies verwenden. Legen Sie anschließend die Muffelring-Einlage **trocken** ein.

Wasser führt zu Konzentrationsänderungen und somit zu Qualitätsverlusten im Kronenrandbereich.

Bei Bedarf besprühen Sie die Wachsmodellation mit Wachsentspanner.

Anrühren

Mischen Sie 150 g Servo-Quick-Einbettmasse mit 33 ml Servo-Quick-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 eine Dauer von 60 Sek. nicht unterschreiten.

Verarbeitungsbreite

Diese beträgt ca. 5 Minuten. Gießen Sie die Küvetten auf einem Rüttler sorgfältig aus, und lassen Sie sie anschließend 20 Minuten bei abgeschaltetem Rüttler aushärten.

Aufheizung

Entfernen Sie anschließend den Sockel, und stellen Sie die Muffel dann in den bereits auf gewünschte Endtemperatur vorgeheizten Ofen. Servo-Quick-Einbettmasse eignet sich auch für den Einsatz mit normaler Aufheizung.

Transport und Lagerung

Flüssigkeit vor Frost schützen!

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

Gussküvette	Flüssigkeit	Pulver
1	11 ml	50 g
3	33 ml	150 g
6	66 ml	300 g
9	99 ml	450 g

Flüssigkeits-Konzentrationen

Kronen, Brücken, Primärteile aus Edelmetall	50%
Edelmetall-Aufbrennlegierung	60%
Sekundärteile aus Edelmetall	60 – 70%
Kronen, Brücken aus NEM-Legierungen	90 – 100%
Sekundärteile aus NEM-Legierungen	90 – 100%

Haltezeiten der Muffeln auf Endtemperatur:

1er Muffeln : mind. 30 Min.
größere Muffeln : mind. 60 Min.

Die Endtemperatur sollte im Bereich zwischen 700° C und 900° C liegen (siehe Angaben der Legierungshersteller).

Technische Daten

Lagerort:	trocken
Lagertemperatur:	21 – 23°C
Verarbeitungstemperatur:	21 – 23°C
Mischungsverhältnis:	150 g Pulver auf 33 ml Flüssigkeit (kann verdünnt werden)
Anrührzeit:	60 Sek. unter Vakuum
Verarbeitungsbreite:	ca. 5 Min. (Wärme wirkt verkürzend)
Abbindezeit:	20 Min.
Abbinde-Expansion:	1,6 – 2,0 %
Thermische Expansion:	1,1 – 1,2 %
Gesamtexpansion:	2,7 – 3,2 %



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

Servo Quick

Speed investment for all metals

Servo-Quick is a phosphate-bonded, graphite-free speed-investment compound for all crown and bridge techniques.

Instruction for use

Use Servo-Quick possibly with a metal ring and a casting ring liner. The ends should overlap approx. 5 to 10 mm. Up to ring size 3, one layer is sufficient, while up from size 6 two layers are necessary. Then, coat it with the dry casting ring liner.

Water provides alterations of the concentration which lead to a loss of quality in the crown margin area.

If needed, spray some wax wetting agent onto the wax-up.

Mixing

Carefully mix by hand 150 g Servo-Quick-Investment with 33 ml Servo-Quick mixing liquid (ring size 3) in a mixing bowl by means of a spatula, until a uniform wetting achieved. The liquid may also be used diluted. The following vacuum mixing process should last at least 60 sec.

Processing time

This is of approx. 5 min. Carefully fill the cast rings on the vibrator and then let them harden for about 20 min, without any vibrations.

Heating

Remove the base and set the ring in the preheated oven, which was set to the desired temperature before. Servo-Quick Investment is suitable also for normal heat processing.

Transport and storage

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

Ring	Liquid	Powder
1	11 ml	50 g
3	33 ml	150 g
6	66 ml	300 g
9	99 ml	450 g

Liquid concentrations

Crowns, bridges, primary components made of precious alloys	50%
Precious alloys for ceramic	60%
Secondary components made of precious alloys	60 – 70%
Crowns, bridges, primary components made of non-precious-alloys	90 – 100%
Secondary components made of non-precious-alloys	90 – 100%

Hold times of the investment rings at final temperature:

Ring size 1 : min. 30 min.

Larger rings: min. 60 min.

The final temperature should be set between 700°C and 900°C (see alloy manufacturer's specifications).

Specifications

Storage:	dry
Storage temperature:	21 – 23°C
Working temperature:	21 – 23°C
Mixing proportions:	150 g powder to 33 ml liquid (may be also diluted)
Mixing time:	60 sec. under vacuum
Processing time:	approx. 5 min (higher temperatures shorten the time)
Setting time:	20 min.
Setting expansion:	1,6 - 2,0 %
Thermal expansion:	1,1 - 1,2 %
Total expansion:	2,7 - 3,0 %



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