

# **G-Cera ORBIT VEST**

Revised October 2018

S3305  
950166

**EN Refractory die material**

**DE Feuerfestes Stumpfmateriale**

**FR Matériau réfractaire pour die**

**IT Materiale refrattario da rivestimento**

**NL Fosfaatgebonden inbedmassa**

**ES Material refractario para troqueles**

**SV Eldfast stansmateriale**

**DA Ildfast modelmateriale**

The logo for G-Cera, featuring the letters 'G', 'C', and 'E' in a bold, italicized, sans-serif font. The 'G' and 'E' are larger and more prominent, with the 'C' nestled between them. The letters are black with a slight shadow effect.





EN

Prior to use, carefully read  
the instructions.

## **INSTRUCTIONS FOR USE**

G-CERA ORBIT VEST is a phosphate-bonded refractory die material developed for production of all-ceramic crowns, inlays, onlays and veneers. G-Cera Orbit Vest allows various porcelains to be built directly onto the refractory model; has outstanding dimensional stability and provides sufficiently high strength to withstand repeated firings.

### **FEATURES**

#### **1. TWO TYPES OF POWDER OFFERED**

G-Cera Orbit Vest has two types of powder with different expansions for crowns/veneers, and for inlays. This provides for a wide range of use in producing both external ceramic restorations such as crowns or veneers, and internal ceramic restorations such as inlays.

#### **2. SUPERIOR STRENGTH**

G-Cera Orbit Vest has sufficiently high strength to endure repeated firings. It has been formulated to curb the expansion rate to a minimum in a given range of temperature rise, causing no crack or damage to its model.

#### **3. SMOOTH SURFACE**

Thanks to its unique granular formula, G-Cera Orbit Vest provides a smooth model surface.

#### **4. EXCELLENT COMPATIBILITY WITH VARIOUS PORCELAINS**

G-Cera Orbit Vest is designed for use with most metal bonding porcelains which have average coefficients of thermal expansion of  $11.5-13.5 \times 10^{-6}$  at 100-500°C (212-932°F). It will not cause the porcelain to crack or separate from the model during firing.

### **PHYSICAL DATA**

<b>Item</b>	<b>Value</b>
Powder / Liquid ratio	33 g / 5 ml (6.5g)
Pouring time (min. sec.) (after completion of mix)	2'00"
Setting time (min. sec.)	7'00"
Compressive strength (MPa) (after degassing)	30.6

Test conditions: Temperature (23±2°C) (73.4±3.6°F) - Relative humidity (50±5%).

## **DIRECTIONS FOR USE:**

### **1. THE POWDER / LIQUID RATIO**

The powder/liquid ratio is 33g (one pack of powder) / 5ml (6.5g).

*Note:*

*Powder and liquid should be correctly dispensed. Otherwise proper physical properties such as thermal and setting expansions can not be obtained.*

### **2. MIXING**

After hand-mixing thoroughly, vacuum mix uniformly for 60 seconds.

*Note:*

*The smallest possible mixing container (5-6cm internal diameter) should be used. The use of a larger container will not allow for a uniform consistency, resulting in improper physical properties such as thermal and setting expansion.*

### **3. POURING THE IMPRESSION**

Prior to pouring the refractory, a wetting agent can be applied to the impression in order to obtain a bubble-free refractory model. After applying the wetting agent, lightly rinse under running water and dry well. After mixing the refractory, immediately pour the mixture into the impression while using a gypsum vibrator (maximum pouring time after mix: about 2 minutes).

*Note:*

*Some wetting agents may roughen the surface of the refractory model.*

### **4. REMOVING FROM THE IMPRESSION**

Remove the model from the impression 1-1.5 hour after pouring.

*Note:*

*Avoid early removal as it will adversely effect the strength, dimensional precision and surface conditions of the model. Also do not allow the model to stay in the impression for over 2 hours, or you will have difficulty with separation.*

### **5. DEGASSING THE MODEL**

Gradually heat the model in the ring furnace from room temperature up to 700°C (1,292°F) over 1 hour. Maintain (700°C / 1,292°F) temperature for 10 minutes.

*Note:*

*Too rapid a rise in temperature may fracture the model due to too rapid evaporation of moisture inside the refractory model.*

Next, place the model in the preheated (700°C / 1,292°F) porcelain furnace and raise to 1,050°C (1,922°F) at a rate of 55°C (131°F) per minute under atmospheric pressure. Maintain this temperature for 5 minutes. Remove the model and bench-cool to room temperature. It is not necessary to bench-cool in the porcelain furnace.

*Notes:*

- 1) Do not degass the model at a temperature higher than 1,050°C (1,922°F). Otherwise it may affect its dimensional precision.
- 2) Degassing the model can also be performed in a porcelain furnace, but phosphate-bonded refractory materials give off small amounts of ammonia gas, which may affect the porcelain furnace. Therefore a ring furnace is recommended to heat the model up to 700°C (1,292°F).

#### **SAFETY RECOMMENDATIONS AND HAZARD WARNINGS:**

1. Before use read the powder and liquid products Safety Data Sheets communicated by your dealer.  
These are also available at <http://www.gceurope.com> or for The Americas <http://www.gcamerica.com>
2. The solid product contains quartz and cristobalite. Causes damage to the lung through prolonged or repeated exposure.  
Route of exposure: Inhalative. Do not breathe dust. In case of inadequate ventilation wear respiratory protection.
3. Open the investment material bag with scissors and avoid the formation of dust when filling into the mixing bowl.  
Rinse the empty investment material bag with water before disposal.
4. Remove dust from your working place only when it is wet.
5. To avoid the formation of dust when removing the investment material from the casting ring, place the cooled casting ring into water for a short time.
6. When sandblasting the cast object, always use a fine-dust filter extraction system.
7. During heating up the material, use of a fume hood is mandatory. Working in closed places is to be avoided.  
Do not inhale fumes when heating the material.
8. Never touch hot materials by hand, always use appropriate tools like muffle grippers in order to avoid burns.
9. Take care of the heat caused by the chemical setting of the material, in order to avoid harm.
10. This product is to be used only by a dental professional.
11. This product should be used only for the applications described in the instructions.
12. Personal protective equipment (PPE) such as gloves, face masks and safety eyewear should always be worn.

#### **NOTES**

1. If the liquid should be contaminated with extraneous matter such as plaster, acid, table salt, etc., or should be placed below 5°C (41°F), it will turn into a gel and can not be used again.
2. Working temperature: Keep both powder and liquid away from direct sunlight. Recommended for optimal performance, store at room temperatures (20-25°C / 68-77°F).
3. After opening the powder pack, use material up as soon as possible.
4. Some components contained in the powder will delay the setting time of gypsums or gypsum bonded investments. Designate a mixing bowl to be used exclusively with G-Cera Orbit Vest.

#### **PACKAGES:**

1. Box of 30 x 33g powder for crowns/veneers.
2. Box of 30 x 33g powder for inlays.
3. Bottle of 200ml liquid.



DE

Vor Gebrauch, die Anleitung  
sorgfältig durchlesen.

## GEBRAUCHSANLEITUNG

G-CERA ORBIT VEST ist ein phosphatgebundenes, feuerfestes Stumpfmateriale, das für die Herstellung von Keramikvollkronen, Inlays, Onlays und Veneers entwickelt wurde. G-Cera Orbit Vest erlaubt den Aufbau verschiedener Keramikmassen direkt auf dem feuerfesten Stumpfmodell, hat eine hervorragende Dimensionsstabilität und besitzt eine ausreichend hohe Festigkeit, um wiederholtem Aufheizen standzuhalten.

### MERKMALE:

#### 1. ZWEI SORTEN PULVER

G-Cera Orbit hat 2 Sorten Pulver mit verschiedenen Expansionen für Kronen/ Veneers und Inlays. Dies gestattet einen breiteren Anwendungsbereich bei der Herstellung von externen Keramikrestorationen wie Kronen und Veneers und internen Keramikrestorationen wie Inlays.

#### 2. ÜBERRAGENDE FESTIGKEIT

G-Cera Orbit hat eine ausreichende Festigkeit, um wiederholtem Aufheizen standzuhalten. Sie wurde darauf abgestimmt, die Expansion in einem bestimmten Bereich des Temperaturanstiegs auf ein Minimum zu beschränken. Dadurch entstehen keine Risse oder Schäden am Modell.

#### 3. GLATTE OBERFLÄCHE

Auf Grund der einzigartigen Kornzusammensetzung erzielt man mit G-Cera Orbit Vest eine glatte Modelloberfläche.

#### 4. HERVORRAGENDE KOMPATIBILITÄT MIT VERSCHIEDENEN KERAMIKEN

G-Cera Orbit ist bestimmt für die Anwendung mit den meisten Metallkeramikmassen, die einen durchschnittlichen Wärmeausdehnungskoeffizienten (WAK) von  $11.5-13.5 \times 10^{-6}$  bei  $100-500^{\circ}\text{C}$  haben. Es gibt keine Sprünge oder Abplatzungen vom Modell während des Brennens.

### PHYSIKALISCHE WERTE

Eigenschaften	Werte
Pulver-/Flüssigkeitsverhältnis	33 g / 5 ml (6.5g)
Verarbeitungszeit (min.sek.) (nach dem Anmischen)	2'00"
Abbindezeit (min.sek.)	7'00"
Druckfestigkeit (MPa) (nach dem Entgasen)	30.6

Testbedingungen: Temperatur ( $23 \pm 2^{\circ}\text{C}$ )- Relative Luftfeuchtigkeit ( $50 \pm 5\%$ ).

## **VERARBEITUNGSANLEITUNG:**

### **1. DAS PULVER-/FLÜSSIGKEITSVERHÄLTNISS**

Das Pulver-/Flüssigkeitsverhältnis beträgt 33g (1 Päckchen Pulver)/ 5ml (6.5g).

#### **HINWEIS:**

*Um die physikalischen Eigenschaften wie thermische- und Abbindeexpansion zu gewährleisten, muß das Pulver und die Flüssigkeit korrekt abgemessen werden.*

### **2. MISCHEN**

Nach gründlichem Handanmischen, für 60 Sekunden unter Vakuum mischen.

#### **HINWEIS:**

*Den kleinstmöglichen Mischbecher (5-6cm Innendurchmesser) verwenden. Bei Gebrauch eines größeren Bechers erreicht man keine einheitliche Konsistenz, wodurch die ordnungsgemäßen physikalischen Eigenschaften, wie thermische- und Abbindeexpansion, nicht erzielt werden.*

### **3. ABDRUCK AUSGIEßEN**

Vor dem Ausgießen kann ein Netzmittel auf den Abdruck appliziert werden, um ein blasenfreies, feuerfestes Modell zu erhalten. Anschließend das Netzmittel unter leicht fließendem Wasser abspülen und gut trocknen. Nach dem Anmischen der feuerfesten Masse, die Mischung sofort unter Vibration in den Abdruck füllen (maximale Ausgießzeit nach dem Anmischen: 2 Minuten).

#### **HINWEIS:**

*Einige Netzmittel können die Oberfläche des feuerfesten Modells aufrauen.*

### **4. ENTFERNEN DES ABDRUCKS**

Das Modell 1-1.5 Stunden nach dem Ausgießen dem Abdruck entnehmen.

#### **HINWEIS:**

*Ein zu frühes Entfernen ist zu vermeiden, da es die Festigkeit, die Passgenauigkeit und die Oberfläche des Modells nachteilig beeinflusst. Ebenso das Modell nicht länger als 2 Stunden im Abdruck belassen, da es sich sonst nur sehr schwer entnehmen läßt.*

### **5. ENTGASEN DES MODELLS**

Allmähliches Aufheizen des Modells in einem Vorwärmeofen innerhalb einer Stunde von Raumtemperatur auf 700°C Endtemperatur. Temperatur (700°C) 10 Minuten halten.

#### **HINWEIS:**

*Durch zu schnelles Aufheizen kann das Modell auf Grund zu schneller Verdampfung der Feuchtigkeit innerhalb des feuerfesten Modells auseinanderbrechen.*

Danach das Modell in einen auf 700°C vorgeheizten Keramikofen umsetzen und mit einer Steigrate von 55°C/min. unter atmosphärischem Druck auf 1050°C hochheizen. Temperatur (1050°C) 5 Minuten halten. Anschließend das Modell entnehmen und abkühlen lassen. Es ist nicht notwendig das Modell im Keramikofen abkühlen zu lassen.

#### **HINWEIS:**

- 1) Das Modell nicht höher als 1050°C erhitzen, da sonst die Passgenauigkeit beeinflusst wird.
- 2) Das Entgasen des Modells kann auch ganz in einem Keramikofen durchgeführt werden. Da phosphatgebundene, feuerfeste Materialien jedoch geringe Mengen Ammoniakgas freisetzen, kann der Keramikofen dadurch angegriffen werden. Daher wird ein Vorwärmeofen für das Aufheizen des Modells bis 700°C empfohlen.

#### **SICHERHEITSEMPFEHLUNGEN UND GESUNDHEITSWARNUNG**

1. Vor dem Gebrauch lesen Sie bitte die Sicherheitsdatenblätter des Pulvers und der Flüssigkeit von Ihrem Fachhändler. Diese sind auch unter <http://www.gceurope.com> erhältlich. In Amerika gilt folgender Link: <http://www.gcamerica.com>
2. Das Pulver enthält Quarz und Kristobalit. Schädigt die Lunge bei längerer oder wiederholter Exposition. Expositionsweg: Einatmen/Inhalation. Staub nicht einatmen. Bei unzureichender Belüftung Atemschutz tragen.
3. Den Folienbeutel der Einbettmasse mit einer Schere öffnen und Staubbildung beim Einfüllen in die Anmischschüssel vermeiden! Vor dem Entsorgen bitte den leeren Folienbeutel mit Wasser ausspülen.
4. Staubentfernung am Arbeitsplatz bitte nur feucht durchführen!
5. Um beim Entfernung der Einbettmasse vom Castingring Staubbildung zu vermeiden, diesen, wenn er ausgekühlt ist, vorher kurz in Wasser tauchen.
6. Beim Sandstrahlen immer ein Feinstaubfiltersystem verwenden!
7. Während der Aufheizphase des Materials ist die Verwendung eines Dunstabzug obligatorisch. Arbeiten in geschlossenen Räumen sollten Sie vermeiden. Atmen Sie die Dämpfe bei Aufheizen nicht ein.
8. Berühren Sie das heiße Material nicht mit der Hand, verwenden Sie eine geeignete Muffelzange um Brandverletzungen zu vermeiden.
9. Achten Sie auf die Hitzentwicklung bei der chemischen Aushärtung des Materials um Schäden zu vermeiden.
10. Dieses Produkt sollte nur von zahntechnischem Fachpersonal verarbeitet werden.
11. Dieses Produkt sollte nur für die in der Verarbeitungsanleitung beschriebenen Anwendungen gebraucht werden.
12. Es sollte stets eine persönliche Schutzausrüstung (PSA) wie Handschuhe, Mundschutz und Schutzbrille getragen werden.

#### **Hinweise:**

1. Falls die Flüssigkeit mit fremden Stoffen wie Gips, Säure, Salz usw. verunreinigt oder unter 5°C gelagert wird, geliert sie und kann nicht mehr verwendet werden.
2. Arbeitstemperatur: Pulver und Flüssigkeit nicht direkt ins Sonnenlicht stellen. Bei Raumtemperatur (20-25°C) lagern.
3. Nach dem Öffnen des Pulverbeutels das Material so bald als möglich verbrauchen.
4. Einige Bestandteile des Pulvers verzögern die Abbindezeit von Gips oder gipsgebundenen Einbettmassen. Deshalb einen extra gekennzeichneten Anrührbecher für G-Cera Orbit Vest verwenden.

#### **HANDELSFORM:**

1. Packung mit 30x33g- Beutel Pulver für Kronen/Veneers.
2. Packung mit 30x33g- Beutel Pulver für Inlays.
3. Flasche mit 200ml Flüssigkeit.





FR

Avant toute utilisation,  
lire attentivement la notice.

## MODE D'EMPLOI

G-CERA ORBIT VEST est un matériau réfractaire pour die à liant phosphate développé pour tout type de couronnes céramiques, pour inlays, onlays, facettes. G-CERA ORBIT VEST permet à une grande variété de céramiques d'être montée directement sur le modèle réfractaire. Il possède une excellente stabilité dimensionnelle et une résistance suffisante pour supporter des cuissons répétées.

### CARACTERISTIQUES:

#### 1. DEUX TYPES DE POUDRES PROPOSÉS

G-CERA ORBIT VEST possède deux types de poudres avec des expansions différentes pour les couronnes, les facettes et les inlays. Ceci autorise une variété d'indications pour la fabrication de restaurations céramiques externes comme couronnes et facettes et, restaurations céramiques internes tels que les inlays, onlays.

#### 2. RÉSISTANCE SUPÉRIEURE

G-CERA ORBIT VEST a la résistance nécessaire pour supporter des cuissons répétées. Il a été conçu pour maîtriser un taux d'expansion minimum à l'intérieur d'une fourchette d'élévation de température donnée ne causant ni cassure ni dommage au modèle.

#### 3. SURFACE LISSE

Grâce à sa granulométrie unique, G-CERA ORBIT VEST offre des modèles aux surfaces lisses.

#### 4. EXCELLENTE COMPATIBILITÉ AVEC LES CÉRAMIQUES

G-CERA ORBIT VEST est formulé pour être utilisé avec la plupart des céramiques pour céramo-métalliques qui ont en moyenne des coefficients d'expansion thermique de  $11.5-13.5 \times 10^{-6}$  à  $100-500^{\circ}\text{C}$  ( $212-932^{\circ}\text{F}$ ). Ceci ne causera aucune cassure ou de séparation du modèle pendant la cuisson.

### DONNEES PHYSIQUES

Items	Valeur
Ratio Poudre/ Liquide	33 g / 5 ml (6.5g)
Temps de travail Min. sec. (après la fin du mélange)	2'00"
Temps de prise (min. sec.)	7'00"
Résistance à la compression (MPa)	30.6

Conditions de test: Température ( $23\pm 2^{\circ}\text{C}$ ) ( $73.4\pm 3.6^{\circ}\text{F}$ ) - Humidité relative ( $50\pm 5\%$ )

## **MODE D'EMPLOI:**

### **1. RATIO POUDRE/LIQUIDE**

Le ratio P/L est de 33g (1 sachet de poudre) / 5ml (6.5g)

*Note:*

*Les proportions de Poudre et Liquide doivent être précises. Sinon les propriétés physiques comme les expansions de prise et thermique ne pourront pas être obtenues.*

### **2. MÉLANGE**

Après avoir doucement mélangé à la main, mélanger sous vide pendant 60 secondes.

Le plus petit récipient de mélange devra être utilisé (diamètre intérieur 5-6cm). L'utilisation d'un récipient plus grand n'offrirait pas une consistance uniforme et rendrait les propriétés physiques comme les expansions de prise et thermique impropres.

### **3. COULÉE DE L'EMPREINTE**

Avant de couler le revêtement, un agent mouillant peut être appliqué sur l'empreinte afin d'obtenir un modèle réfractaire sans bulle. Après avoir appliqué l'agent mouillant, rincer doucement sous l'eau courante et bien sécher. Après le mélange, couler immédiatement le mélange dans l'empreinte en utilisant un vibreur à plâtre (Temps maximum de coulée après mélange: 2min.)

*Note:*

*Certains agents mouillants rendent rugueuse la surface du modèle réfractaire.*

### **4. RETRAIT DE L'EMPREINTE**

Enlever le modèle de l'empreinte 1-1.30 heure après coulée.

*Note:*

*Eviter un retrait trop rapide car cela affecterait la résistance, la précision dimensionnelle et la surface du modèle. De même, ne pas laisser le modèle dans l'empreinte plus de 2 heures, ce qui entraînerait des difficultés lors de la désinsertion.*

### **5. DÉSHYDRATATION DU MODÈLE**

Chauffer progressivement le modèle au four à cylindre de la température ambiante à 700°C (1.292°F), 12°C/minute (environ 1 heure). Maintenir ce palier pendant 10 minutes.

*Note:*

*Une montée en température trop brutale risque de fracturer le modèle du fait d'une évaporation de l'humidité trop rapide à l'intérieur du modèle réfractaire.*

Ensuite, placer le modèle dans un four à céramique préchauffé à 700°C / 1.292°F et monter jusqu'à 1.050°C (1.922°F) = 55°C (131°F) / minute sous atmosphère. Maintenir cette température 5min. Retirer le modèle et laisser refroidir à température ambiante. Il n'est pas nécessaire de le laisser refroidir dans le four.

Notes:

1. Ne pas dégazer le modèle à une température supérieure à 1.050°C (1922°F). Cela risque d'affecter la précision dimensionnelle.
2. Il est possible de dégazer le modèle dans le four à céramique, mais le matériau réfractaire à liant phosphate libérant de l'ammoniaque pourrait affecter les résistances du four. Dès lors un four à cylindre est recommandé pour chauffer les modèles jusqu'à 700°C (1.292°F)

**RECOMMANDATIONS DE SÉCURITÉ ET AVERTISSEMENTS CONCERNANT LES RISQUES**

1. Avant utilisation veuillez consulter les fiches de données sécurité des produits en poudre et liquide transmises par votre revendeur habituel. Celles-ci sont également disponibles sur le site <http://www.gceurope.com> et pour les Etats-Unis <http://www.gcamerica.com>
2. Le produit en poudre contient quartz, Cristobalite. Risque avéré d'effets graves pour les poumons à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée. Voie d'exposition: Respiration/Inhalation. Ne pas respirer les poussières. Lorsque la ventilation du local est insuffisante, porter un équipement de protection respiratoire.
3. Ouvrir le sachet de revêtement avec des ciseaux et éviter toute formation de poussière pendant le versement dans le bol de mélange. Rincer le sachet de revêtement vide avec de l'eau avant de le jeter.
4. Retirer la poussière du plan de travail seulement quand il est humide.
5. Pour éviter la formation de poussière au moment du retrait du matériau du cylindre, placer ce dernier – refroidi - dans de l'eau pendant un court instant.
6. Toujours utiliser un système d'extraction de poussière lors du sablage des coulées.
7. Lors de la montée en température du matériau, l'utilisation d'une hotte est obligatoire. Eviter de travailler dans une pièce fermée. Ne pas inhaler les vapeurs lorsque le matériau chauffe.
8. Ne touchez jamais à la main des matériaux chauds, utilisez toujours des outils appropriés tels que pinces à moufle afin d'éviter des brûlures.
9. Attention à la chaleur causée par la réaction d'exothermie du matériau, afin d'éviter les brûlures.
10. Ce produit est réservé aux professionnels dentaires.
11. Ce produit ne doit être utilisé que pour les applications décrites ci-dessus.
12. Un équipement de protection individuel (PPE) comme des gants, masques et lunettes de sécurité doit être porté.

NOTES:

1. Si le liquide est contaminé par du plastique, de l'acide, etc. ou s'il est placé à une température inférieure à 5°C (41°F), il se transformera en gel et ne pourra plus être utilisé.
2. Température de fonctionnement: Conserver les deux flacons poudre et liquide à l'abri des rayons du soleil. Garder à température ambiante (20-25°C / 68- 77°F).
3. Après ouverture, utiliser le matériau le plus vite possible.
4. Certains composants contenus dans la poudre modifieront le temps de prise des plâtres ou des revêtements
5. Choisissez un récipient de mélange pour l'usage exclusif du G-CERA ORBIT VEST.

**CONDITIONNEMENTS:**

1. Boite de poudre 30 x 33g pour couronnes et couronnes mixtes.
2. Boite de poudre 30 x 33g pour inlays.
3. Flacon de 200ml de liquide.



IT

Prima dell'uso leggere attentamente le istruzioni.

## **ISTRUZIONI D'USO**

G-CERA ORBIT VEST è un materiale refrattario da rivestimento con legante al fosfato sviluppato per la produzione di corone interamente in ceramica, intarsi, onlays e faccette. G-Cera Orbit Vest permette che varie porcellane vengano costruite direttamente sul modello refrattario, ha notevole stabilità dimensionale e provvede una resistenza sufficientemente alta da sopportare cotture ripetute.

### **CARATTERISTICHE:**

#### **1. ASSORTIMENTO DI DUE TIPI DI POLVERE**

G-Cera Orbit Vest ha due tipi di polvere con espansioni diverse per corone/ faccette, e per intarsi. Questo assicura una vasta serie di usi nella costruzione sia di restauri ceramici esterni come corone o faccette, che restauri ceramici interni come gli intarsi.

#### **2. RESISTENZA SUPERIORE**

G-Cera Orbit Vest ha una resistenza alta sufficientemente da sopportare cotture ripetute. E' stato formulato per limitare l'ambito di espansione a un valore minimo in una data gamma di aumenti della temperatura, senza causare fenditure o danni al modello.

#### **3. SUPERFICIE LISCIA**

Grazie alla sua esclusiva formulazione granulare, G-Cera Orbit Vest provvede un superficie liscia del modello.

#### **4. COMPATIBILITA ECCELLENTE CON PORCELLANE DIVERSE**

G-Cera Orbit Vest è progettato per l'uso con la maggior parte delle porcellane fuse su metallo che abbiano una media di coefficienti di espansione termica di  $11.5 - 13.5 \times 10^{-6}$  a  $100 - 500$  °C ( $212 - 932$  °F). G-Cera Orbit Vest non causerà fenditure sulla porcellana o la sua separazione dal modello durante la cottura.

### **CARATTERISTICHE FISICHE**

<b>Articolo</b>	<b>Valore</b>
Rapporto Polvere/Liquido	33 g / 5 ml (6.5g)
Tempo di versamento (min. sec.) (dopo completamento della miscelazione)	2'00"
Tempo di indurimento (min. sec.)	7'00"
Resistenza alla compressione (MPa) (dopo degasazione)	30.6

Condizioni di test: Temperatura ( $23 \pm 2$  °C) ( $73.4 \pm 3.6$ °F)- umidità Relativa ( $50 \pm 5\%$ ).

## **ISTRUZIONI PER L'USO:**

### **1. RAPPORTO POLVERE/LIQUIDO**

Il rapporto polvere/liquido è 33 g (uno pacco di polvere)/ 5 ml (6.5 g).

*Nota:*

*Polvere e liquido devono essere dispensati correttamente. Altrimenti caratteristiche fisiche corrette, come l'espansione termica e di indurimento, non possono essere ottenute.*

### **2. MISCELAZIONE**

Dopo la accurata miscelazione manuale, miscelare sottovuoto uniformemente per 60 secondi.

*Nota:*

*Per la miscelazione dovrebbe essere usato un contenitore più piccolo possibile (5-6cm diametro interno). L'uso di un contenitore più grande non permetterà una consistenza uniforme, e come conseguenza caratteristiche fisiche inadatte, come una espansione termica e da indurimento.*

### **3. SVILUPPO DELL'IMPRONTA**

Prima di versare il refrattario, un'agente emoliente può essere applicato all'impronta per ottenere un modello senza bolle. Dopo l'applicazione dell'agente emoliente, sciacquare leggermente sotto acqua corrente ed asciutto bene. Dopo la miscelazione del refrattario, versare immediatamente la miscela nell'impronta usando una vibratore per gesso (tempo massimo per versare, dopo la miscelazione: 2 minuti).

*Nota:*

*Alcuni agenti emollienti possono rendere ruvida la superficie del modello refrattario.*

### **4. RIMOZIONE DALL'IMPRONTA**

Rimuovere il modello dall'impronta circa 1-1.5 ore dopo aver versato l'impasto.

*Nota:*

*Evitare la rimozione prematura, perchè influenzerebbe negativamente la resistenza, la precisione dimensionale e le condizioni superficiali del modello. Nello stesso modo non si lasci il modello nell'impronta oltre le 2 ore, o si avranno difficoltà per la separazione.*

### **5. DEGASARE IL MODELLO**

Gradualmente riscaldare il modello nel forno ad anello dalla temperatura ambiente fino a 700 °C (1,292°F) per 1 ora. Mantenere la temperatura (700 °C / 1.292 °F) per 10 minuti.

*Nota:*

*Un aumento troppo rapido di temperatura può fratturare il modello, per l'evaporazione troppo rapida dell'umidità all'interno del modello refrattario.*

Successivamente, porre il modello nel forno per porcellana preriscaldato (700 °C/ 1.292 °F) e aumentare fino a 1.050 °C (1.922 °F) con una progressione di 55 °C (131 °F) per minuto a pressione atmosferica.

Mantenere questa temperatura per 5 minuti. Rimuovere il modello e raffreddare a temperatura ambiente. Non è necessario raffreddare nel forno per porcellana.

*Note:*

- 1. Non far sgasare il modello a una temperatura più alta di 1.050 °C (1.922 °F), potrebbe comprometterne la precisione dimensionale.*
- 2. La degasazione del modello può essere effettuata anche in un forno per porcellana, ma materiali refrattari con legante al fosfato perdono piccole quantità di ammoniaca, gas che può danneggiare il forno per porcellana. Perciò è suggeribile di riscaldare il modello in un forno ad anello a 700 °C (1.292 °F).*

**RACCOMANDAZIONI PER LA SICUREZZA E AVVERTENZE SUI RISCHI**

1. Prima dell'utilizzo si prega di consultare le Schede di Sicurezza dei prodotti Polvere e Liquido, disponibili presso il Suo rivenditore abituale. I documenti sono disponibili anche sul sito <http://www.gceurope.com> o per le Americhe <http://www.gcamerica.com>
2. Il prodotto in polvere contiene quarzo, Cristobalite. Provoca danni ai polmoni in caso di esposizione prolungata e ripetuta. Via di esposizione: Inalazione. In caso di ventilazione insufficiente utilizzare un apparecchio respiratorio.
3. Utilizzare le forbici per aprire la confezione di materiale per rivestimento ed evitare di sollevare polvere durante il trasferimento nella vaschetta di miscelazione. Sciacquare il sacchetto vuoto che conteneva il materiale per rivestimento prima di eliminarlo.
4. Eliminare la polvere dall'ambiente di lavoro solamente quando è bagnata.
5. Per evitare la formazione di polvere in fase di rimozione del materiale per rivestimento dal cilindro di fusione, immergere per qualche minuto in acqua il cilindro di fusione raffreddato.
6. Durante la sabbiatura del manufatto fuso, usare sempre un sistema di aspirazione con filtro per polvere fine.
7. Durante il riscaldamento del materiale, è obbligatorio usare una cappa di aspirazione dei fumi. Evitare di lavorare in spazi chiusi. Non inalare i fumi durante il riscaldamento del materiale.
8. Non toccare mai i materiali caldi con le mani. Usare sempre strumenti idonei quali presine imbottite per evitare il rischio di ustioni.
9. Fare attenzione al calore generato dall'indurimento chimico del materiale in modo da evitare danni.
10. Questo prodotto deve essere usato solo da professionisti dentali.
11. Questo prodotto dovrebbe essere usato solo per le applicazioni descritte nelle istruzioni.
12. Indossare sempre dispositivi di protezione individuale quali guanti, maschere facciali e occhiali di protezione.

**NOTES:**

1. Se il liquido dovesse essere contaminato con materiali estranei come gesso, acidi, sale da cucina, ecc., o nel caso venisse conservato a temperature inferiori a 5 °C (41 °F), si trasformerebbe in un gel e non potrebbe più essere usato.
2. Temperatura di lavoro: Tenere la polvere ed il liquido lontano dalla luce solare diretta. Conservare a temperatura ambiente (20-25 °C / 68-77 °F).
3. Dopo l'apertura del pacco di polvere, usare completamente il materiale il più presto possibile.
4. Alcuni componenti della polvere potrebbero ritardare l'indurimento di gessi o rivestimenti con leganti a base di gesso. Dedicare una scodella di miscelazione esclusivamente all'uso con G-Cera Orbit Vest.

**CONFEZIONI:**

1. Scatola da 30 x 33g di polvere per corone/ faccette.
2. Scatola da 30 x 33g di polvere per intarsi.
3. Flacone da 200ml di liquido.



NL

Lees voor gebruik zorgvuldig de  
gebruiksaanwijzing.

## GEBRUIKSAANWIJZING

G-CERA ORBIT VEST is een fosfaatgebonden inbedmassa ontwikkeld voor het vervaardigen van vol-porseleinen kronen, inlays en veneers. G-Cera Orbit Vest maakt het mogelijk dat verscheidene porseleinmassa's direct op de inbedmassastomp worden aangebracht. De inbedmassa heeft een uitstekende dimensionele stabiliteit en bezit voldoende sterkte om herhaalde bakkingen te doorstaan.

### KENMERKEN:

#### 1. TWEE TYPES POEDER STAAN TER BESCHIKKING

G-Cera Orbit Vest heeft twee types poeder met een verschillende expansie. De een voor kronen/veneers; de ander voor inlay's. Dit voorziet in een groot toepassingsgebied zowel voor de vervaardiging van externe porseleinen restauraties zoals kronen en veneers als interne porseleinen restauraties zoals inlay's.

#### 2. SUPERIEURE STERKTE

G-Cera Orbit Vest bezit voldoende sterkte om herhaalde bakkingen te doorstaan. Het is zodanig samengesteld dat in een bepaald temperatuurtraject de expansie zo gelijkmatig mogelijk plaatsvindt, zodat barsten en beschadigingen van het model worden voorkomen.

#### 3. GLAD OPPERVLAK

Dankzij de unieke korrelverdeling levert G-Cera Orbit Vest een model met een glad oppervlak.

#### 4. UITSTEKENDE COMPATIBILITEIT MET VERSCHILLENDE PORSELEINMASSA'S

G-Cera Orbit Vest is ontworpen voor toepassing van de meeste opbakporseleinmassa's met een gemiddelde thermische expansie coëfficiënt van  $11.5-13.5 \times 10^{-6}$  bij 100-500°C (212-932°F). Het staat er borg voor dat het porselein niet barst of los komt van het model tijdens het bakken.

### FYSISCHE EIGENSCHAPPEN

Eigenschap	Waarde
Poeder-vloeistofverhouding	33 g / 5 ml (6.5g)
Uitgiettijd (min. sec.) (na einde mengen)	2'00"
Verhardingstijd (min. sec.)	7'00"
Druksterkte (MPa) (na ontgassen)	30.6

Testcondities: Temperatuur: 23±2°C (73.4±3.6°F) - Vochtigheidsgraad: 50±5%

## **GEBRUIKSAANWIJZING:**

### **1. POEDER-VLOEISTOFVERHOUDING**

De poeder-vloeistofverhouding is 33g (één zakje) poeder / 5ml (6.5g) vloeistof.

*Opmerking:*

*Poeder en vloeistof zullen correct gedoseerd worden. Anders kunnen de juiste waarden voor de fysische eigenschappen zoals de thermische en verhardingsexpansie niet worden verkregen.*

### **2. MENGEN**

Na goed mengen met de hand moet 60 seconden onder vacuum worden gemengd.

*Opmerking:*

*De kleinst mogelijke mengbeker (5-6cm inwendige doorsnede) gebruiken. Met een grotere mengbeker wordt geen uniforme consistentie verkregen, resulterende in onjuiste waarden voor de fysische eigenschappen zoals de thermische en verhardingsexpansie.*

### **3. UITGIETEN VAN DE AFDRUK**

Voordat wordt uitgegoten kan een ontspanningsmiddel op de afdruk worden aangebracht om een luchtbel-vrij inbedmassamodel te verkrijgen. Nadat de ontspanner is aangebracht wordt de afdruk voorzichtig afgespoeld en goed gedroogd. Na het mengen wordt de inbedmassa direct met gebruik van een vibrator in de afdruk gegoten (maximale uitgiettijd na mengen: ongeveer 2 minuten).

*Opmerking:*

*Sommige ontspanningsmiddelen veroorzaken een ruw oppervlak van het inbedmassamodel.*

### **4. VERWIJDEREN UIT DE AFDRUK**

Verwijder het model 1 - 1,5 uur na het uitgieten uit de afdruk.

*Opmerking:*

*Voorkom een te vroege verwijdering uit de afdruk omdat dan afbreuk wordt gedaan aan de sterkte, de dimensionele accuratesse en de oppervlak-tegladheid. Laat het model ook niet langer dan 2 uur in de afdruk omdat dan problemen met het separeren optreden.*

### **5. ONTGASSEN VAN HET MODEL**

Verhit het model gelijkmatig in 1 uur van kamertemperatuur tot 700°C (1,292°F) in een voorwarmoven en houdt die temperatuur 10 minuten aan.

*Opmerking:*

*Een te snel opwarmen kan barsten in het model veroorzaken als gevolg van te snel verdampen van vloeistof in de inbedmassa.*

Vervolgens wordt het model in de porseleinoven geplaatst die tot 700°C (1,292°F) is opgewarmd. De temperatuur wordt daarna opgevoerd tot 1,050°C (1,922°F) met een snelheid van 55°C (131°F) per minuut onder atmosferische druk. Handhaaf de temperatuur gedurende 5 minuten. Neem het model uit de oven en laat het op de werkbank afkoelen tot kamertemperatuur. Het is niet nodig in de oven te laten afkoelen.

*Opmerkingen:*

*1) Het ontgassen mag niet plaatsvinden bij een temperatuur hoger dan 1,050°C (1,922°F), anders zal afbreuk worden gedaan aan de dimensionele accuratesse.*



2) Het ontgassen van het model kan ook in de porseleinoven plaatsvinden maar de fosfaatgebonden inbedmassa's staan een kleine hoeveelheid amoniakgas af die de porseleinoven aantast. Daarom wordt een voorwarmoven aanbevolen om het model tot 700°C(1,292°F) te verhitten.

#### **AANBEVELINGEN VOOR DE VEILIGHEID EN WAARSCHUWINGEN VOOR RISICO'S**

1. Lees voor gebruik de veiligheidsbladen van de poeder en vloeistof producten, welke verkrijgbaar zijn via uw leverancier. Deze zijn ook beschikbaar op <http://www.gceurope.com> of voor Amerika <http://www.gcamerica.com>
2. Het poeder product bevat kwarts en crystobaliet. Veroorzaakt schade aan de longen bij langdurige of herhaalde blootstelling. Blootstellingsweg: inademen/inhalatie. Stof niet inademen. Bij ontoereikende ventilatie een geschikte adembescherming dragen.
3. Open de zak met inbedmassa met een schaar en probeer stofvorming te vermijden tijdens het vullen van de mengbeker. Spoel de lege inbedmassa verpakking uit met water alvorens deze weg te gooien.
4. Bevochtig het stof op de werkplek alvorens dit te verwijderen.
5. Om stofvorming tijdens het verwijderen van de inbedmassa uit de gietring te voorkomen, wordt de afgekoelde gietring eerst voor korte tijd in water gelegd.
6. Wanneer het gietstuk wordt gezandstraald gebruik dan een afzuigstelsel voorzien van een fijn-stof filter.
7. Tijdens het opwarmen van het materiaal is het dragen van een ademhalingsmasker aan te bevelen. Het werken in afgesloten ruimten moet worden vermeden. Inhaleer de dampen niet tijdens het opwarmen van het materiaal.
8. Raak de hete materialen niet aan met de hand, gebruik altijd gereedschap zoals een moffeltang om verbranden te voorkomen.
9. Wees voorzichtig met de warmte die vrijkomt door de chemische reactie tijdens uitharding, dit om letsel te voorkomen.
10. Dit product is alleen voor professioneel gebruik.
11. Dit product zal alleen gebruikt worden voor de toepassingen genoemd in de gebruiksaanwijzing.
12. Draag altijd persoonlijke beschermingsmiddelen zoals handschoenen, mondmaskers en beschermbrillen.

#### **OPMERKINGEN:**

1. Als de vloeistof verontreinigd wordt met vreemde stoffen als gips, zuur, tafelsout etc. of wordt bewaard bij een temperatuur beneden 5°C (41°F) zal deze een gel-achtige viscositeit verkrijgen en niet meer kunnen worden gebruikt.
2. Werktemperatuur: Houd poeder en vloeistof buiten bereik van zonnestraling. Bewaar bij kamertemperatuur (20-25°C / 68-77°F).
3. Na openen van de verpakking van het poeder zal die zo snel mogelijk worden verbruikt.
4. Enige componenten van het poeder zullen de verhardingsreacties van gips en gipshoudende inbedmassa vertragen. Selecteer een mengbeker die uitsluitend voor G-Cera Orbit Vest wordt gebruikt.

#### **VERPAKKINGEN:**

1. Doos met 30 x 33g poeder voor kronen/veneers.
2. Doos met 30 x 33g poeder voor inlay's.
3. Fles met 200ml vloeistof.



ES

Leer cuidadosamente las  
instrucciones antes de su uso

## **INSTRUCCIONES DE USO**

G-CERA ORBIT VEST es un material refractario con aglutinante de fosfato para troqueles, desarrollado para la confección de coronas, incrustaciones, onlays y facetados totalmente cerámicos. G-Cera Orbit Vest permite la construcción directa sobre el modelo refractario de varios porcelanas, tiene una extraordinaria estabilidad dimensional y resistencia suficiente para soportar repetidas cocciones.

### **CARACTERÍSTICAS:**

#### 1. SE OFRECEN DOS TIPOS DE POLVO

G-Cera Orbit Vest tiene dos tipos de polvo con diferentes expansiones para coronas/facetados y para incrustaciones. Esto abre las posibilidades para un amplio campo de usos en la confección de restauraciones cerámicas externas como coronas o facetados, y de restauraciones internas como incrustaciones.

#### 2. SUPERIOR RESISTENCIA

G-Cera Orbit Vest tiene una resistencia suficiente como para soportar repetidas cocciones. Ha sido formulado para reducir el rango de expansión a un mínimo en un intervalo determinado de elevación de temperatura, no causando grietas o daño al modelo.

#### 3. SUPERFICIE LISA

Gracias a su fórmula granular única, G-Cera Orbit Vest proporciona una superficie lisa del modelo.

#### 4. EXCELENTE COMPATIBILIDAD CON VARIAS PORCELANAS

G-Cera Orbit Vest está diseñado para su uso con la mayoría de las porcelanas para cocción sobre metal, cuyo coeficiente de expansión térmica sea de  $11,5-13,5 \times 10^6$  a  $100-500^{\circ}\text{C}$  ( $212-932^{\circ}\text{F}$ ). No será causa de que la porcelana se agriete o separe del modelo durante la cocción.

### **DATOS FÍSICOS**

Item	Valor
Relación polvo / líquido	33 g / 5 ml (6.5g)
Tiempo de vaciado (min, s) (después de terminar la mezcla)	2'00"
Tiempo de fraguado (min, s)	7'00"
Resistencia compresiva (MPa) (después de desgasificar)	30.6

Condiciones de ensayo: Temperatura ( $23\pm 2^{\circ}\text{C}$ ) ( $73,4\pm 3,6^{\circ}\text{F}$ ) - Humedad relativa ( $50\pm 5\%$ ).

## **INSTRUCCIONES DE USO:**

### **1. RELACIÓN POLVO / LÍQUIDO**

La relación polvo / líquido es de 33g (un paquete de polvo) / 5ml (6,5g).

*Nota:*

*Debe dispensarse correctamente el polvo y el líquido. De otro modo no se obtendrán propiedades físicas adecuadas, tales como expansión térmica y de fraguado.*

### **2. MEZCLA**

Después de una perfecta mezcla manual, mezclar uniformemente al vacío durante 60 s.

*Nota:*

*Debe utilizarse el vaso de mezcla más pequeño posible (5-6cm de diámetro interno). El uso de un recipiente más grande no permitirá obtener una consistencia uniforme, con el resultado de propiedades físicas no adecuadas, tales como expansión térmica y de fraguado.*

### **3. VACIADO DE LA IMPRESIÓN**

Antes del vaciado del refractario puede aplicarse un agente humectante a la impresión a fin de obtener un modelo refractario sin burbujas. Después de aplicar el agente humectante, enjuagar suavemente bajo agua corriente y secar bien. Después de la mezcla del refractario, volcar inmediatamente la mezcla en la impresión utilizando un vibrador para escayola (tiempo máximo de vaciado después de la mezcla: aproximadamente 2 minutos).

*Nota:*

*Algunos agentes humectantes pueden hacer rugosa la superficie del modelo refractario.*

### **4. RETIRADA DE LA IMPRESIÓN**

Quitar el modelo de la impresión 1-1,5 horas después del vaciado.

*Nota:*

*Evitar quitar el modelo demasiado pronto porque afectará adversamente la resistencia, la precisión dimensional y las condiciones superficiales del modelo. No permitir que el modelo permanezca en la impresión más de 2 horas o tendrá dificultades para separarlo.*

### **5. DESGASIFICADO DEL MODELO**

En el horno de precalentamiento de los aros, calentar gradualmente el modelo desde temperatura ambiente hasta 700°C (1292°F) durante 1 hora. Mantener la temperatura de (700°C / 1292°F) durante 10 minutos.

*Nota:*

*Un aumento demasiado rápido de la temperatura puede fracturar el modelo debido a la rápida evaporación de la humedad del interior del modelo refractario.*

Seguidamente colocar el modelo en el horno de porcelana precalentado a (700°C / 1292°F) y elevar la temperatura a 1050°C (1922°F) a un régimen de 55°C (131°F) por minuto, bajo presión atmosférica. Mantener esta temperatura durante 5 minutos. Quitar el modelo del horno y dejarlo enfriar al aire hasta temperatura ambiente. No es necesario dejarlo enfriar en el horno de porcelana.

#### Notas:

- 1) *No desgasificar el modelo a una temperatura mayor que 1050°C (1922°F). Caso contrario puede afectar la precisión dimensional.*
- 2) *La desgasificación del modelo también puede realizarse en el horno de porcelana, pero el material refractario con aglutinante de fosfato libera pequeñas cantidades de gas amoníaco que puede afectar al horno de porcelana. Por esta razón se recomienda calentar el modelo hasta 700°C (1292°F) en un horno de precalentamiento de aros.*

#### **RECOMENDACIONES DE USO Y ADVERTENCIA DE PELIGROS**

1. Antes de usar, lea las Fichas de Datos de Seguridad del polvo y líquido comunicadas por su distribuidor. Estas también están disponibles en <http://www.gcEurope.com> o para América <http://www.gcamerica.com>
2. El producto sólido contiene cuarzo y cristobalita. Provoca daños en los pulmones tras exposiciones prolongadas o repetidas. Vía de exposición: respiración/inhalación. En caso de ventilación insuficiente, llevar equipo de protección respiratoria.
3. Abrir la bolsa del material de revestimiento con tijeras y evitar que se forme polvo cuando se llena el recipiente de mezcla. Lavar la bolsa vacía del material de revestimiento con agua antes de desecharla.
4. Quitar el polvo de su puesto de trabajo sólo cuando esté húmedo.
5. Para evitar que se forme polvo, cuando quite el material de revestimiento del anillo de fundición, hay que colocar el anillo frío en agua durante un corto tiempo.
6. Cuando trate el molde con chorro de arena, use siempre un sistema de extracción con un filtro- fino de polvo.
7. Durante el calentamiento del material, es obligatorio el uso de una campana de ventilación. Se debe evitar trabajar en lugares cerrados. No inhalar los vapores cuando se produce el calentamiento del material.
8. Nunca toque los materiales calientes con la mano, utilice siempre herramientas apropiadas, como pinzas de mufla con el fin de evitar quemaduras.
9. Tenga cuidado del calor generado por la reacción química del material, para evitar cualquier daño.
10. Este producto es para uso exclusivo de profesionales de la odontología.
11. Este producto debe utilizarse sólo para las aplicaciones descritas en las instrucciones.
12. Siempre debe utilizarse un equipo de protección personal (PPE) como guantes, mascarillas y una protección adecuada de los ojos.

#### **NOTAS:**

1. Si el líquido llega a contaminarse con materias extrañas tales como escayola, ácido, sal de mesa, etc., o si se conserva a menos de 5°C (41°F), se transformará en gel y no puede volver a usarse.
2. Temperatura de trabajo: Mantener ambos, polvo y líquido, al abrigo de la luz solar directa. Almacenar a temperatura ambiente de (20-25°C / 68-77°F).
3. Una vez abierto el paquete, utilizar el material lo más pronto posible.
4. Algunos componentes del polvo retardan el tiempo de fraguado del yeso o de revestimientos con aglutinante de yeso. Destine un taza de mezcla para su uso exclusivo con G-Cera Orbit Vest.

#### **SUMINISTRO:**

1. Caja con 30 x 33g de polvo para coronas/facetados.
2. Caja con 30 x 33g de polvo para incrustaciones.
3. Frasco con 200 ml de líquido.



SV

Läs anvisningarna noggrant  
före användning.

## **BRUKSANVISNING**

G-CERA ORBIT VEST är ett fosfatbundet elffast stansmaterial för framställning av helkeramiska kronor, inlägg, onlays och skalfasader. Med G-Cera Orbit Vest är det möjligt att med olika porslinsorter bygga upp porslinet direkt på den elffasta modellen. G-Cera Orbit Vest har en utomordentlig dimensionsstabilitet och tillräcklig hållfasthet för upprepade bränningar.

### **EGENSKAPER:**

#### **1. TVÅ OLIKA TYPER AV PULVER**

Pulvret till G-Cera Orbit Vest är av två olika typer med olika expansion: för kronor/skalfasader och för inlägg. Detta gör att användningsområdet blir mycket brett och täcker in såväl "externa" keramiska restaurationer som kronor och skalfasader; och "interna" keramiska restaurationer som inlägg.

#### **2. ÖVERLÄGSEN HÅLLFASTHET**

G-Cera Orbit Vest har tillräcklig hållfasthet för att tåla upprepade bränningar. Det har fått en sammansättning så att expansionen är minimal inom angivet temperaturområde, vilket betyder att modellen inte spricker, krackelerar eller skadas på annat sätt.

#### **3. SLÄT YTA**

Tack vare den unika kornformen får G-Cera Orbit Vest modellen en slät yta.

#### **4. ÖVERLÄGSEN KOMPATIBILITET MED OLIKA PORSLINSSORTER**

G-Cera Orbit Vest är sammansatt så att det kan användas med de flesta porslinsorter för MK-teknik som har en genomsnittlig termisk expansion av  $11,5-13,5 \times 10^{-6}$  vid  $100^{\circ}-500^{\circ} \text{C}$ . Porslinet spricker inte eller lossnar från modellen under bränningen.

### **FYSIKALISKA DATA**

<b>Specifikation</b>	<b>Värde</b>
Förhållande pulver/vätska	33 g / 5 ml (6.5g)
Utslagningstid (min. sek.) efter tillrörning	2'00"
Stelningstid (min. sek.)	7'00"
Tryckhållfasthet (MPa) efter urgasning	30.6

Provningsförhållanden: Temperatur ( $23 \pm 2^{\circ} \text{C}$ ). Relativ fuktighet ( $50 \pm 5\%$ )

## **BRUKSANVISNING:**

### **1. FÖRHÅLLET PULVER/VÄTSKA**

Förhållandet pulver/vätska är 33 g (en förpackning pulver) per 5 ml (6,5 g) vätska.

*Anmärkning:*

*Pulver och vätska måste mätas upp korrekt, annars erhålls inte de rätta fysikaliska egenskaperna; som t. ex. korrekt värme- och stelningsexpansion.*

### **2. BLANDNING**

Efter noggrann blandning för hand, blanda under vakuum i 60 sek. till jämn konsistens.

**OBS:**

*Minsta möjliga blandningskopp skall användas (med 5-6 cm inre diameter). Används en större blandningskopp blir blandningen inte homogen, vilket resulterar i mindre goda fysikaliska egenskaper; t.ex så försämrar värme- och stelningsexpansionen.*

### **3. UTSLAGNING AV AVTRYCKET**

För att den eldfasta modellen skall bli "blåsfri" bör man innan utslagningen behandla avtrycket med ett ytspänningsnedsättande medel. När detta anbringats, sköljs avtrycket försiktigt under rinnande vatten och blåses därefter noggrant torrt. När blandningen av modellmaterialet är klar skall avtrycket omedelbart slås ut med hjälp av en gipsvibrator (max. utslagningstid efter tillblandningen: omkring 2 minuter).

*Anmärkning:*

*Vissa vätmiddel kan göra modellens yta rå.*

### **4. ATT LOSSA MODELLEN FRÅN AVTRYCKET**

Lossa modellen från avtrycket 1 - 1,5 timmar efter utslagningen.

*Anmärkning:*

*Undvik att lossa den eldfasta modellen för tidigt då detta negativt påverkar dess hållfasthet, dimensionsstabilitet och yta. Låt inte heller modellen bli kvar i avtrycket längre tid än 2 timmar, det kan då uppstå problem med losstagningen.*

### **5. URGASNING AV MODELLEN**

Värm långsamt upp modellen i en urbränningsugn från rumstemperatur upp till 700° C under 1 timme och håll denna temperatur (700° C) under 10 minuter.

*Anmärkning:*

*Ökas temperaturen för snabbt kan modellen brista på grund av att förångningen av vätska inuti modellen går för snabbt.*

Härefter placeras modellen i en förvärmad (700° C) porslinsugn, temperaturen ökas till 1050°C med en hastighet av 55°C per minut under atmosfäriskt tryck. Håll denna temperatur under 5 minuter. Tag sedan ut modellen och låt den bänksvalna till rumstemperatur. Det är inte nödvändigt att avsvälningen sker i en porslinsugn.

#### Anmärkningar:

1. Uargas modellen vid högre temperatur än 1050° C påverkas dimensionsstabiliteten.
2. Urganing kan också göras i en porslinsugn, men fosfatbundna elfasta material avger små mängder ammoniak vilket kan påverka porslinsugnen. Därför rekommenderas en urbränningsugn för uppvärmning av modellen till 700°C.

#### **REKOMMENDATIONER GÄLLANDE SÄKERHET OCH VARNINGAR**

1. Innan användning, läs igenom Varuinformationsbladen för pulver/vätska som du har fått av din leverantör. Varuinformationsbladen finns också tillgängliga på <http://www.gceurope.com> eller för Amerika på <http://www.gcamerica.com>
2. Pulvret innehåller kvarts och crystobalite. Orsakar skador på lungorna genom lång eller upprepad exponering. Exponeringsväg: Inandning/Inhalation. Inandas inte damm. Använd andningsskydd vid otillräcklig ventilation.
3. Öppna påsen med inbäddningsmassan med en sax och undvik att damm bildas när man håller materialet i blandningskoppen. Skölj ur den tomma påsen innan den kastas.
4. Fukta arbetsplatsen innan damm avlägsnas.
5. För att undvika att damm bildas när inbäddningsmassan avlägsnas från kyvetten, lägg den avsvalnade kyvetten i vatten en kort stund.
6. I samband med sandblästring, använd alltid ett finkornigt dammfilter i sandblästers utslagsystem.
7. I samband med uppvärmning av materialet, se till att arbeta under ett dragskåp. Undvik att vara i små begränsade rum. Inhalera inte rök eller gaser i samband med uppvärmningen.
8. Ta inte i materialet med händerna utan använd en muffeltång för att undvika brännskador.
9. Var uppmärksam på att värmen från materialet orsakas av den kemiska reaktionen i samband med stelningen. Därför igen, undvik brännskador genom att använda en muffeltång.
10. Denna produkt skall användas endast för de applikationer som beskrivs i denna bruksanvisning.
11. Använd alltid handskar, munskydd och skyddsglasögon eller annan personlig skyddsutrustning..

#### NOTERA:

1. Om vätskan förorenas med ämnen som t. ex. gips, syror, bordssalt etc. eller förvaras under 5° C ombildas den till ett gel och kan ej användas igen.
2. Arbetstemperatur: Undvik att pulver och vätska står i direkt solljus; förvara vid rumstemperatur (20-25° C).
3. När pulverförpackningen öppnats skall pulvret användas så fort som möjligt.
4. Några av ingredienserna i pulvret förlänger stelningstiden hos gips och gipsbundna inbäddningsmassor. Använd därför en särskild blandningskopp som används endast för G-Cera Orbit Vest.

#### **FÖRPACKNINGAR:**

1. Låda med 30x33 g pulver för kronor och skalfasader.
2. Låda med 30x33 g pulver för inlägg.
3. Flaska med 200 ml vätska.



DA

Læs vejledningen  
omhyggeligt før anvendelsen

## **BRUGSANVISNING**

G-CERA ORBIT VEST er et fosfatbundet ildfast modelmateriale til fremstilling af helkeramiske kroner, indlæg, onlays og facader. G-CERA ORBIT VEST gør det muligt at opbygge forskellige porcelæner direkte på den ildfaste model. Materialet har en meget stor dimensionsstabilitet og en tilstrækkelig stor styrke til at kunne klare gentagne brændinger.

### **KARAKTERISTIKA:**

#### **1. TO TYPER PULVER**

G-CERA ORBIT VEST har to typer pulver med forskellige ekspansioner til hhv. kroner/facader og indlæg. Det giver mulighed for at producere både omsluttende keramiske restaureringer som kroner og facader og indesluttede keramiske restaureringer som indlæg.

#### **2. HØJ STYRKE**

G-CERA ORBIT VEST har tilstrækkelig høj styrke til at kunne klare gentagne brændinger. Det er udviklet, så ekspansionen bliver minimal indenfor et bestemt temperaturstigningsområde. Derved forårsages hverken revner eller andre skader på modellen.

#### **3. GLAT OVERFLADE**

Pga. en helt speciel kornsammensætning giver G-CERA ORBIT VEST en glat modeloverflade.

#### **4. GOD KOMPATIBILITET MED FORSKELLIGE PORCELÆNER**

G-CERA ORBIT VEST er designet til at anvendes sammen med de fleste påbrændings-porcelæner som har en gennemsnitlig termisk ekspansionskoefficient på  $11,5 - 13,5 \times 10^{-6}$  ved 100-500°C. Det sikrer, at porcelænet ikke revner eller separeres fra modellen under brændingen.

### **TEKNISKE DATA**

<b>Items</b>	<b>Standardværdier</b>
Pulver/væske forhold	33 g / 5 ml
Udstøbnings tid efter afslutning af blanding	2 minutter
Afbindingstid	7 minutter
Trykstyrke efter "afgasning"	30,6 MPa

Testbetingelser: Temperatur  $23 \pm 2^\circ\text{C}$ , rel. fugtighed  $50 \pm 5\%$ .



## **BRUGSANVISNING:**

### 1. PULVER/VÆSKE FORHOLDET

Pulver/væske forholdet er 33 g (1 pakke pulver) til 5 ml væske.

*Bemærk:*

*Pulver og væske skal dispenseres korrekt, da passende værdier for termisk ekspansion og afbindingsekspansion ellers ikke kan opnås.*

### 2. BLANDING

Efter omhyggelig håndblanding benyttes vacuumblanding i 60 sekunder til en ensartet, jævn konsistens er opnået.

*Bemærk:*

*Den mindst mulige blandekop bør anvendes (5-6 cm i indre diameter). Brug af større blandekop vil ikke give mulighed for en jævn blanding - det vil medføre uegnede værdier for termisk ekspansion og afbindingsekspansion.*

### 3. Udstøbning af aftrykket

Før udstøbning af aftrykket med det ildfaste materiale bør et befugtningsmiddel anvendes for at opnå en blærefri model. Efter applicering af befugtningsmidlet, skylles let under rindende vand og der tørblæses grundigt. Efter blandingen af det ildfaste materiale udstøbes aftrykket straks vha. en gipsvibrator. Udstøbningen skal ske senest 2 min. efter blandingen.

*Bemærk:*

*Visse befugtningsmidler kan gøre modeloverfladen ru.*

### 4. ADSKILLELSE FRA AFTRYKKET

Fjern modellen fra aftrykket 1- 1 1/2 time efter udstøbningen.

*Bemærk:*

*Undgå at fjerne modellen for tidligt, da dette vil have en negativ effekt på styrken, dimensionsstabiliteten og modellens overflade. Lad heller ikke modellen forblive i aftrykket mere end 2 timer, da dette vil vanskeliggøre adskillelsen.*

### 5. "AFGASNING" AF MODELLEN

I en udbrændingsovn varmes modellen gradvis op fra stuetemperatur til 700°C i løbet af 1 time. Hold temperaturen i 10 minutter.

*Bemærk:*

*For hurtig temperaturstigning kan frakturere modellen pga. for hurtig fordampning af fugt inde i modellen.*

Anbring derefter modellen i den forvarmede porcelænsovn (700°C) og lad temperaturen stige med 55°C i minuttet til 1050°C ved atmosfærisk tryk. Oprethold denne temperatur i 5 minutter. Fjern modellen og lad den afkøle spontant på arbejdsbordet til stuetemperatur. Det er ikke nødvendigt at afkøle i porcelænsovnen.

*Bemærk:*

1) "Afgas" ikke modellen ved temperaturer, der er højere end 1050°C, da dette kan påvirke dimensionsstabiliteten.

2) Afgasning af modellen kan også udføres i en porcelænsovn, men forfatbundne modelmaterialer afgiver en mindre mængde ammoniakdamp, som kan påvirke porcelænsovnen. Derfor anbefales en udbrændingsovn til at varme modellen op til 700°C.

### **REKOMMENDATIONER VEDRØRENDE SIKKERHED OG ADVARSLER**

1. Inden brug læs da den arbejdshygiejnisk vejledning for både pulver og væske. Find dem også på <http://www.gceurope.com> eller for Amerika <http://www.gcamerica.com>
2. Pulveret indeholder quartz og crystobalite. Beskadiger lungerne ved længere eller gentagen eksponering. Eksponeringsvej: indånding/inhalering. Indånd ikke pulver. Ved utilstrækkelig udluftning anvendes åndedrætsværn.
3. Åben posen med indstøbningsmassen med en saks og undgå at støv dannes, når pulveret hældes i blandeskålen. Skyl den tomme pose, inden den bortskaffes.
4. Fugt arbejdspladsen inden støvet tørres af.
5. For at undgå, at der dannes støv når indstøbningsmassen fjernes fra kyvetten, så læg den afkølede kvyette i vand i en kort periode.
6. I forbindelse med sandblæsning, anvendes der et finkornet støvfilter i sandblæserens udsugningsystem.
7. I forbindelse med opvarmning af materialet anvendes, skal der anvendes udsugning. Undgå at bruge det i små rum. Inhaler ikke røg eller gasser i forbindelse med opvarmning.
8. Rør aldrig varme materialer med hænderne, men anvend muffeltang for at undgå brandskader.
9. For at undgå skader, vær da opmærksom på varmen som udvikles under den kemiske hærkning af materialet.
10. Dette produkt bør kun anvendes af dentalfagfolk til de beskrevne indikationer.
11. Personlige værnemidler (PPE) såsom handsker, mundbind og beskyttelsesbriller skal altid bæres.

### **BEMÆRK:**

1. Hvis væsken bliver kontamineret med uvedkommende emner som gips, syre, bordsalt etc. eller hvis den bliver opbevaret ved temperaturer under 5°C, vil den gelere, og den kan derfor ikke bruges mere.
2. Arbejdstemperatur: Hold såvel pulver som væske borte fra direkte sollys. Opbevaring bør ske ved stuetemperatur (20-25°C).
3. Efter at pulverpakken er åbnet, bør materialet opbruges så hurtigt som muligt.
4. Visse komponenter i pulveret vil forsinke afbindingen af gipser eller gipsbundne indstøbningsmasser. Vælg derfor en blandeskål, der udelukkende benyttes til G-CERA ORBIT VEST.

### **PAKNINGER:**

1. Æske med 30 x 33 g pulver til kroner/facader.
2. Æske med 30 x 33 g pulver til indlæg.
3. Flaske med 200 ml væske.



## **DISTRIBUTED by**

GC CORPORATION

76-1 Hasunuma-cho, Itabashi-ku, Tokyo 174-8585, Japan

GC EUROPE N.V.

Research-Park, 33 Interleuvenlaan, B-3001 Leuven, Belgium

Tel. +32.16.74.10.00

[www.gceurope.com](http://www.gceurope.com)

GC AMERICA INC.

3737 West 127th Street, Alsip, IL 60803 U.S.A.

Tel: +1-708-597-0900 or +1.800.323.7063

[www.gcamerica.com](http://www.gcamerica.com)

GC SOUTH AMERICA

Rua Heliadora, 399,Santana - São Paulo, SP, Brasil

CEP: 02022-051

TEL.: +55-11-2925-0965

CNPJ: 08.279.999/0001-61

RESP. T C: MAYARA DE SANTIS RIBEIRO - CRO/SP 105.982

## **MANUFACTURED by**

TAISEI DENTAL MFG. CO., LTD.

4-38-7 Hoshida Kita Katano, Osaka 576-0017, Japan

PRINTED IN BELGIUM