

## Beschreibung

Die IPS® PressVest Premium ist eine universelle, phosphatgebundene Einbettmasse (Typ 1, Klasse 1 und 2) für Ivoclar Vivadent-Presskeramiken. Sie kann sowohl im Speed- als auch im konventionellen Verfahren verwendet werden.

## Definition

### *Speed-Verfahren*

- abgebundene Muffel wird direkt in den auf Endtemperatur vorgeheizten Vorwärmofen gestellt und nach einer definierten Haltezeit in den Pressofen umgesetzt.

### *Konventionelles Verfahren*

- abgebundene Muffel wird in einen kalten Vorwärmofen (Raumtemperatur) gestellt und mit einem definierten Aufheizprozess auf Endtemperatur erwärmt. Nach einer definierten Haltezeit wird die Muffel in den Pressofen umgesetzt.

## Indikation

Die IPS PressVest Premium kann für folgende Presskeramiken zur Pressung in Ivoclar Vivadent Pressöfen verwendet werden:

- IPS e.max® Press
- IPS e.max® ZirPress
- IPS InLine® PoM (Press-on Metal)
- IPS Empress® Esthetic

## Kontraindikation

Alle weiteren Anwendungen, die nicht als Indikation beschrieben sind.

## Lagerung

- Lagerung bei 12–28 °C
- Pulver trocken lagern
- Liquid keiner Temperatur von weniger als +5°C aussetzen (frostempfindlich!). **Sollte die Flüssigkeit einmal gefrieren, wird diese unbrauchbar (Kristallbildung).**

## Verarbeitungstemperatur

- Raumtemperatur 18 °C – max. 23°C.
- Eine abweichende Verarbeitungstemperatur beeinflusst das Abbindeverhalten entscheidend.
- Eine niedrigere Verarbeitungstemperatur verzögert den chemischen Prozess.
- Eine höhere Verarbeitungstemperatur beschleunigt den chemischen Prozess. (Bei Temperaturen von 23 – 28°C kann das Liquid und das Wasser bei 12°C gekühlt werden).

## Anmischverhältnis

Durch Verdünnung des Einbettmasse-Liquids kann die Expansion der Muffel gesteuert und somit Einfluss auf die Passung der gepressten Restauration auf dem Modellstumpf bzw. der Präparation genommen werden. Die Liquidkonzentration wird in % angegeben.

**Wichtig: Die Menge der Anmischflüssigkeit (Einbettmasse-Liquid + destilliertes Wasser) steht in Zusammenhang mit der Menge des Einbettmasse-Pulvers und muss zwingend eingehalten werden.**

- 100 g Pulver : 26 ml Anmischflüssigkeit (Einbettmasse-Liquid + destilliertes Wasser)
- 200 g Pulver : 52 ml Anmischflüssigkeit (Einbettmasse-Liquid + destilliertes Wasser)
- 300 g Pulver : 78 ml Anmischflüssigkeit (Einbettmasse-Liquid + destilliertes Wasser)

Die folgenden Angaben zur Liquidkonzentration sind Richtwerte und können je nach Objektgröße und Verarbeitungsbedingungen angepasst werden. Liquid nicht unter 50% verdünnen!

Material	Indikation	Konzentration Anmischflüssigkeit ca.	100 g Pulver	200 g Pulver	300 g Pulver
			Liquid : dest. Wasser	Liquid : dest. Wasser	Liquid : dest. Wasser
IPS e.max® Press	Krone, Veneer	70%	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	–
IPS Empress® Esthetic	Inlay / Onlay	60%	16 ml : 10 ml	31 ml : 21 ml	–
IPS e.max® Press	3-gliedrige Brücke	70%	–	36 ml : 16 ml	–
	Hybrid-Abutment, Hybrid- Abutment-Krone	85%	22 ml : 4 ml	44 ml : 8 ml	–
IPS e.max® ZirPress	Überpressen von Zirkon-Gerüsten	70%	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	54 ml : 24 ml
IPS InLine® PoM	Überpressen von Metall-Gerüsten	70%	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	54 ml : 24 ml

### Anmischen

Manuelles Vormischen	20 – 30 Sekunden
Vakuümührdauer	90 Sekunden
Drehzahl	ca. 350 U/min
Verarbeitungszeit	ca. 5 – 6 Minuten

Gleich bleibende Ergebnisse können nur unter Beachtung der Verarbeitungsanleitung und unter gleich bleibenden Bedingungen erzielt werden. Bitte hierzu die nachfolgenden Informationen beachten:

- Restauration(en) auf der gewählten Muffelbasis anwachsen.
- Überschuss von Wachs-Isoliermittel an den Modellationen vor dem Einbetten entfernen. Wachsisoliermittel kann mit der Einbettmasse reagieren und das Pressergebnis negativ beeinflussen.
- Kein Wachsentspannungsmittel (Tensid) verwenden und überschüssige Isolierflüssigkeit vor dem Einbetten entfernen. Reaktionen mit der Einbettmasse sind möglich.
- Maximal 400 g Einbettmasse auf einmal anmischen.
- Verhältnis von Pulver zu Anmischflüssigkeit genau einhalten.
- Konzentration der Anmischflüssigkeit – in Abhängigkeit des Materials und der Indikation – durch Abmessen des Einbettmasse-Liquids und destilliertem Wasser einstellen. Je höher der Wasseranteil in der Anmischflüssigkeit ist, desto geringer ist die Abbindeexpansion. Zudem wird die Einbettmasse dadurch in ihrer Festigkeit geschwächt. Die Anmischflüssigkeit nicht unter 50% verdünnen.
- Liquidflasche nach Gebrauch gut verschliessen, Gefahr von Kristallbildung.
- Anmischflüssigkeit in einen sauberen Anmischbecher geben. Einbettmasse nur mit sauberen, trockenen Instrumenten verarbeiten und keine Gipsanmischbecher verwenden.
- Pulverbeutel vorsichtig aufschneiden und den gesamten Beutelinhalt in das Liquid einstreuen.
- Einbettmasse mit dem Spatel 20 – 30 Sekunden gut durchmischen bis das gesamte Pulver mit der Anmischflüssigkeit vermischt ist.
- Maschinelles Anmischen mit einem Vakuümührgerät. Vakuümührgerät regelmässig auf Funktion prüfen.
- Die Verarbeitungszeit ist abhängig von der Materialtemperatur, der Menge, der Rührdauer und der Mischintensität. Eine höhere Materialtemperatur bzw. längere Mischdauer verkürzt die Verarbeitungszeit.
- Die angegebenen Zeiten (Abbindezeit / Haltezeit) müssen unbedingt eingehalten werden.

### Einbetten/ Vorwärmen

- Das Einbetten der Muffel erfolgt auf einem Rüttler unter leichter Vibration.
- Die eingebettete Muffel erschütterungsfrei abbinden lassen.
- Während der Abbindezeit keine Manipulationen an der Muffel vornehmen.
- Keine Druckeinbettung vornehmen, da hierdurch die Produkteigenschaften verändert werden.
- Bei Anwendung des konventionellen Verfahrens die Muffel spätestens nach 12 Stunden vorheizen. Keine Wochenendeinbettung vornehmen (Gefahr von Ausblühen, Rissen oder Pressfahnen).

## Abbindezeit und Umsetzen in den Vorwärmeofen

Speedverfahren	Konventionelle Vorwärmung
30 Minuten (mind. 30 Minuten bis max. 45 Minuten)	mind. 30 Minuten bis max. 12 Std.

### Einige Punkte, welche die Verarbeitungszeit und die Abbindeexpansion der Einbettmasse beeinflussen:

- Temperatur des Mischbechers, der Einbettmasse und des Liquids
- Rührdauer und Mischintensität
- Mischmenge

### Vorwärmen / Haltezeiten

	Speedverfahren	Konventionelle Vorwärmung
Aufsetztemperatur	850 °C	Raumtemperatur
Temperaturanstieg	–	3 °C/min
Haltezeittemperatur/-zeit	–	280 °C/45 min
Haltezeit ab Erreichen der Endtemperatur 850 °C	100 g Muffel – mind. 45 Minuten	100 g Muffel – mind. 45 Minuten
	200 g Muffel – mind. 60 Minuten	200 g Muffel – mind. 60 Minuten
	300 g Muffel – mind. 90 Minuten	300 g Muffel – mind. 90 Minuten

- Beim Bestücken des Vorwärmofens mit Speed-Muffeln darauf achten, dass die Ofentemperatur nicht zu stark abfällt. Die angegebene Haltezeit gilt ab Wiedererreichen der Vorwärmtemperatur 850 °C.
- Müssen mehrere Speed-Einbettungen (mehr als zwei 200 g Muffeln) vorgenommen werden, sollten diese zeitversetzt eingebettet werden und deren Einbringung in den Vorwärmofen ebenso zeitversetzt im Intervall von mindestens 20 Minuten erfolgen.
- Werden mehr als 2 Speed-Muffeln gleichzeitig vorgewärmt, so ist die Haltezeit auf Endtemperatur je zusätzlicher Muffel um 15 Minuten zu verlängern.

### Wichtige Hinweise

- Gepresste Muffeln immer sofort nach Programmende aus dem Pressofen nehmen und zum Abkühlen auf ein Gitter stellen.
- Beim Ausbetten ist darauf zu achten, dass beim „grob Vorstrahlen“ (4 bar Druck) nur der Einbettmasseüberschuss entfernt wird und nicht das Keramikobjekt mit abgestrahlt wird.

### Um eine ausreichende Durchwärmung der Muffeln im Vorwärmofen zu gewährleisten, sind folgende Punkte zu beachten:

- Der Vorwärmofen darf maximal bis zur Hälfte seiner Stellfläche bestückt werden, dabei die Muffeln immer im hinteren Teil des Vorwärmofens platzieren.
- Muffeln im Vorwärmofen immer mit der Öffnung nach unten stellen, möglichst im 45°-Winkel.
- Die Muffeln nicht in direkten Kontakt zueinander stellen. Luftzirkulation ermöglichen.
- Einbettmasse-Muffeln die im Speedverfahren vorgewärmt werden, immer in den auf 850°C vorgeheizten Vorwärmeofen stellen.
- Das Einbringen der Muffeln in den Vorwärmofen im Speedverfahren muss zügig erfolgen. Darauf achten, dass die Ofentemperatur dabei nicht zu stark abfällt. Müssen mehrere Speed Einbettungen (mehr als zwei 200 g Muffeln) vorgenommen werden, sollten diese zeitversetzt eingebettet werden und deren Einbringung in den Vorwärmofen ebenso zeitversetzt im Intervall von mindestens 20 Minuten erfolgen.
- Werden mehr als 2 Speed-Muffeln gleichzeitig vorgewärmt, so ist die Haltezeit auf Endtemperatur je zusätzlicher Muffel um 15 Minuten zu verlängern.
- Einbettmasse-Muffeln im konventionellen Vorwärmverfahren immer in den kalten Vorwärmeofen stellen und ab Raumtemperatur hochheizen. Darauf achten, dass die Muffeln bis zum Start des Vorwärmeprogramms nicht austrocknen.

## Sicherheitshinweise



### ACHTUNG!

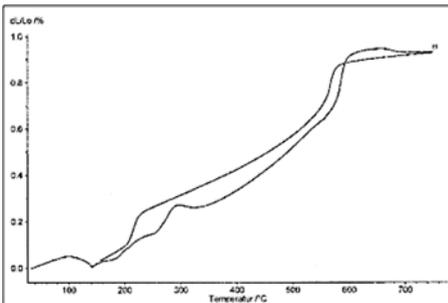
- Dieses Material enthält Quarz, das bei verlängerter oder wiederholter Exposition durch Einatmen Lungenschäden hervorruft.
- Keinen Staub einatmen.
- Bei unzureichender Belüftung Atemschutz tragen.
- Der Inhalt/Behälter ist in Übereinstimmung mit den örtlichen Bestimmungen zu entsorgen.
- Während des Vorwärmens im Speedverfahren innerhalb der ersten 20 Minuten den Vorwärmeofen nicht öffnen: Verbrennungsgefahr durch Wachsämpfe, die sich durch Zufuhr von Luft entzünden können!

### Physikalische Daten

nach ISO/FDIS 15912:2015

- Fließfähigkeit: 115 mm
- Erstarrungsbeginn: 10 Minuten
- Druckfestigkeit: 6 MPa
- Lineare Wärmeausdehnung: 0,8 %

Kurve einer typischen linearen Wärmeausdehnung:



### Zusammensetzung

Quarz, Cristobalit, Aluminiumoxid, Bindemittel: Ammoniumphosphat, Magnesiumoxid

Das Material wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäss Gebrauchsinformation verarbeitet werden. Für Schäden, die sich aus anderweitiger Verwendung oder nicht sachgemässer Verarbeitung ergeben, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Material eigenverantwortlich vor dessen Einsatz auf Eignung und Verwendungsmöglichkeit für die vorgesehenen Zwecke zu prüfen, zumal wenn diese Zwecke nicht in der Gebrauchsinformation aufgeführt sind.