



EBM- CB - Gebrauchsanleitung

Einbettmasse für Kronen & Brücken

EBM- CB ist eine phosphatgebundene, grafitfreie, staubarme Speed Einbettmasse für alle Edelmetall und NEM-Legierungen, sowie alle Presstechniken für Kronen und Brückentechnik. Lichthärtende Drucktechnik mit rückstandslos verbrennbare Kunststoffe. EBM- CB ist für die gesamte Kronen- und Brückentechnik geeignet und ist sowohl für das Schnelligussverfahren, wie auch für das konventionelle Gießen mit Vorwärmen des Ofens über Nacht einzusetzen. Die entsprechende Expansion kann für jeden Legierungstyp über die Konzentration des

dazugehörigen Liquids eingestellt werden (siehe Konzentrationsempfehlung).

EBM- CB zeichnet sich durch seine hohe Passgenauigkeit, auch bei weitspannigen Brücken, mit NEM-Legierungen aus.

Mischungsverhältnis:	100g Pulver : 24ml Liquid 160g Pulver : 38ml Liquid
Verarbeitungszeit:	ca. 5 min
Verarbeitungstemperatur:	19 °C
Verarbeitung:	Zuerst die benötigte Menge Liquid in den Becher geben. Dann die Einbettmasse zugeben. 20-30 sec mit der Hand mischen, danach 60 Sek. im Vakuummischer rühren.
Abbindezeit:	ca. 20 min.
Ofentemperatur:	max. 850 °C für den Schnelliguss
Druckfestigkeit:	6-7 MPa

Vorheizen / Ausbrennen

Konventionell (mit Haltestufen)

- Muffel mit Einbettmasse befüllen und so lange aushärten lassen, bis es auf Zimmertemperatur abgekühlt ist.
- Muffeloberfläche anrauen und in den kalten Ofen stellen.
- Muffel je nach Größe 20-30 Minuten bei 250°C stehen lassen.
- Ofen gleichmäßig auf Endtemperatur heizen.
- Muffel weitere 30-60 Minuten stehen lassen.

Schnellaufheizen

- Gussring füllen und mindestens 20 Minuten aushärten lassen.
- Muffel Oberfläche anrauen und in den auf Endtemperatur geheizten Ofen stellen.
- Muffel 25-70 Minuten bei Endtemperatur stehen lassen. Beachten Sie bitte die Herstellerangaben der Legierung. (25 min 1er Muffel; 30 min 3er Muffel; 50 min 6er Muffel; 70 min 9er Muffel)

Die Einbettmasse immer kühl und trocken lagern.

Die Einbettung ist für Metallmuffelringe sowie für ringfreie Systeme geeignet.

Gewährleistung

Alle Empfehlungen bezüglich der Anwendung, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und können daher nur als Richtwerte gesehen werden. Unsere Produkte unterliegen einer kontinuierlicher Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion und Zusammensetzung vor. Unsere Informationen und Empfehlungen beruhen auf dem heute bekannten Stand der Wissenschaft und Technik und sind nach unserem Kenntnisstand und unseren Erfahrungen zum gegenwärtigen Zeitpunkt als korrekt anzusehen. Die vorstehende Version ersetzt alle früheren Angaben.



Diese Einbettmasse enthält Quarz und Cristobalit. Das Einatmen von Staub ist daher zu vermeiden!

Konzentrationsempfehlung CB

Giessen

Anmischverhältnis: 160g : 38 ml

Objekte Legierung	Inlay 3 flächig aus Wachs	Kronen & Brücken aus Wachs	Sekundärteile Pattern Resin mit Wachs ummantelt	Konuskronen 6° Pattern Resin mit Wachs ummantelt
Hochgoldhaltig >70% Au	20ml Liquid 18ml Aqua dest.	20ml Liquid 18ml Aqua dest.	16ml Liquid 22ml Aqua dest.	16ml Liquid 22ml Aqua dest.
Goldreduzierte <55% Leg. und Aufbrennleg. f. Keramik	22ml Liquid 16ml Aqua dest.	22ml Liquid 16ml Aqua dest.	18ml Liquid 20ml Aqua dest.	18ml Liquid 20ml Aqua dest.
PalladiumBasis Legierungen	26ml Liquid 12ml Aqua dest.	26ml Liquid 12ml Aqua dest.	22ml Liquid 16ml Aqua dest.	22ml Liquid 16ml Aqua dest.
NEM Legierungen		38 ml Liquid	34 ml Liquid 4 ml Aqua dest.	34 ml Liquid 4 ml Aqua dest.

*Achtung! Empfehlung basierend auf Erfahrungswerte. Für andere Verpackungsgrößen muss noch umgerechnet werden. Alle Angaben ohne Gewähr. Diese Empfehlung basiert auf Testergebnisse aus unserem Labor und sind daher nur Richtwerte!



EBM- CB - Instructions for Use

Crown and Bridge Investment

EBM- CB is a phosphate-bonded, graphite-free, dust-free speed investment suitable for casting precious and non-precious alloys. It can also be used with all crown and bridge ceramic pressing techniques and light-curing printing using fully-combustible resins.

EBM- CB is suitable for all known crown and bridge techniques and can be used with both conventional (over-night) and rapid-heating methods. The appropriate total expansion can be adjusted to suit each alloy by changing the concentration of the mixing liquid (see concentration recommendation).

EBM- CB is renowned for high precision of fit, even with multi-unit bridges in non-precious alloys.

Mixing Ratio:	100g powder: 24ml liquid 150g powder: 38ml liquid
Working time:	approx. 5 min
Recommended processing temperature:	19 °C
Handling:	Measure out the required amount of liquid and pour into the mixing bowl. Pour the investment into the same bowl. Mix manually for 20-30 seconds, then place in a vacuum mixing unit and mix for 1 minute.
Bench set time:	approx. 20 min.
Furnace temperature:	max. 850 °C for rapid heating method
Compressive strength:	6-7 MPa

Preheat / burn out

Conventional Heating (with holding stages)

- Fill casting ring with investment and allow to set. Allow the ring to cool to room temperature.
- Roughen the outer surfaces of the muffel and place in a cold furnace.
- Depending upon muffel size, allow to heat for 20-30 minutes at 250°C.
- Heat the furnace at a constant rate to final temperature.
- Allow the muffel to heat for a further 30-60 minutes.

Rapid Heating

- Fill the casting ring and allow to set for at least 20 minutes.
- Roughen the outer surfaces and place in a preheated furnace at final temperature.
- Allow the muffel to heat for 25-70 minutes at final temperature. Please consult the alloy manufacturers' instructions. (25 min size 1 ring; 30 min size 3 ring; 50 min size 6 ring; 70 min size 9 ring)

Store the investment in a cool and dry place.

Guarantee

All recommendations concerning application are based on our own experiences and tests and can be seen therefore only as approximate values. Our products are subject to continuous improvement. We reserve the right to change all parts and composition of this product. These instructions and recommendations are based upon current scientific standards and technology and can be considered correct to the best of our knowledge and experience. This version replaces all earlier versions.



Investment contains quartz and cristobalite. Avoid inhaling dust!

Concentration table CB

Casting

Mixing ratio: 150g : 38ml

Objects Alloy	Inlay 3 surface in wax	Crowns & Bridges in wax	Outer telescope Pattern Resin covered with wax	Tapered crowns 6° Pattern Resin covered with wa
Precious >70% Au	20ml liquid 18ml Aqua dest.	20ml liquid 18ml Aqua dest.	16ml liquid 22ml Aqua dest.	16ml liquid 22ml Aqua dest.
Gold-reduced <55% precious / gold-reduced metal ceramic alloys Ceramic(s)	22ml liquid 16ml Aqua dest.	22ml liquid 16ml Aqua dest.	18ml liquid 20ml Aqua dest.	18ml liquid 20ml Aqua dest.
Palladium-based alloys	26ml liquid 12ml Aqua dest.	26ml liquid 12ml Aqua dest.	22ml liquid 16ml Aqua dest.	22ml liquid 16ml Aqua dest.
NPA		38 ml liquid	34 ml Liquid 4 ml Aqua dest.	34 ml Liquid 4 ml Aqua dest.