

# Gebrauchsanweisung TENER VEST



Phosphatgebundene Einbettmasse für die Modellgusstechnik.

TENER VEST ist für den „Speedguss“ als auch für das konventionelle Hochheizen geeignet.

Lagerungs- und Verarbeitungstemperatur

ca. 20-23 °C

Mischungsverhältnis

Bei Silikon-Dublierung:  
100 g Pulver: 20-22 ml Flüssigkeit → 400 g : 80 ml

Bei Gel-Dublierung:  
100 g Pulver : 18-20 ml Flüssigkeit → 400 g : 72 ml

Empfohlene Liquidkonzentration für das Modell:

	Klammermodellguss	Kombiarbeiten je nach Größe und Ausdehnung	Sekundärgerüste, Einstückguss
Liquidkonzentration	65 - 75 %*	75 - 85 %*	85 - 100 %*

\*Die Konzentrationsangaben sind Orientierungswerte. Die finale Liquidkonzentration muss durch Testgüsse vom Labor selber ermittelt werden.

Anmischen

Rührbecher ausspülen und mit einem sauberen Tuch trocknen. Die benötigte Menge Liquid in den Rührbecher vorlegen. Die entsprechende Menge TENER VEST zugeben. 20 s mit dem Spatel gut durchmischen, danach 1 min unter Vakuum im Mischer (ca. 350 Umdrehungen / min) mischen. Nach dem Mischen für weitere 10 s den Unterdruck halten.

**Höhere Raumtemperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit der Einbettmasse!**  
**Tipp: Anmischflüssigkeit um 1 ml erhöhen.**

Einbetten

Das Auffüllen der Gussmuffel erfolgt auf niedrigster Rüttelstufe. Ist die Gussmuffel aufgefüllt, wird nicht mehr nachgerüttelt. Verarbeitungszeit ca. 5 min Abbindezeit ca. 9 min.

**Die Überbettung kann mit destilliertem Wasser angemischt werden.**

Speedguss

Ca. 25 min nach dem Befüllen kann die Gussmuffel in den 850 - 900 °C vorgeheizten Ofen gestellt werden. Endtemperatur von 900-950°C mind. 45 min halten. Die Ofentüre darf während der ersten 20 min nicht geöffnet werden - Verletzungsgefahr!

Konventionelles Aufheizen

Beim konventionellen Aufheizen wird die volle Abbindeexpansion erreicht, deshalb sollte je nach Legierungstyp und Arbeit, die Liquidkonzentration um 5% - 10% reduziert werden.

Die Muffel nach dem Aushärten in den kalten Ofen stellen. Bei 280 °C und bei 580 °C ist, je nach Muffelgröße und -anzahl, eine Haltezeit von 45 - 60 min erforderlich. Endtemperatur 900°C – 950°C mind. 45 min halten.

Aufheizgeschwindigkeit  
ca. 3 - 7 °C / min bei linearer Ofensteuerung.

Sicherheitshinweise



Achtung

- Während der Wachsausbrennphase den Ofen bitte nicht öffnen.
- Einbettmassen enthalten Quarz. Staub nicht einatmen! Gefahr von Lungenschäden (Silikose, Lungenkrebs) Empfehlung: Atemschutzmaske vom FFP3-EN149 verwenden. Staubbildung beim Öffnen und beim Einfüllen in den Anmischbecher vermeiden.
- Staub am Arbeitsplatz nur feucht entfernen.
- Um Staub beim Ausbetten zu vermeiden, die nach dem Guss völlig ausgekühlte Muffel in Wasser legen, bis sie durchfeuchtet ist.
- Beim Abstrahlen Absaugung mit Feinstaubfilter verwenden.

Die 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 vorliegende Version ersetzt alle früheren Versionen.



# Instruction for Use TENER VEST



Phosphate-bonded investment material for model casting.

TENER VEST is approved for the "speed heating" and for the conventional heating process.

**Storage- and processing temperature** ca. 20-23 °C

**Mixing ratio**

**Silicone-duplication:**  
100 g powder : 20-22 ml fluid → 400 g : 80 ml

**Gel-duplication:**  
100 g powder : 18-20 ml fluid → 400 g : 72 ml

**Concentrate of mixing liquid**

	Partial denture with brackets	Combination prostheses (depends on size and extension)	Secondary elements, one piece casting
Liquid concentration	65 - 75 %*	75 - 85 %*	85 - 100 %*

\*The liquid concentration is only for orientation. The final liquid concentration must be determined by means of test casts.

**Mixing**

Rinse the mixing bowl and dry with a clean towel. Add the required quantity of liquid into the mixing bowl. Add the appropriate quantity of **TENER VEST** powder. Mix well with a spatula (for 20 s), then mix under vacuum for 1 min (about 350 rpm), hold the vacuum for further 10 s after mixing.

**Higher room temperatures shorten the processing time of the investment material!**  
**Tip: Increase the mixing liquid by 1 ml.**

**Investing**

The fill-in into the casting ring should be made at the lowest power vibrator. Once the casting ring has been filled up, the vibrator must be switched off. Processing time approx. 5 min, setting time approx. 9 min.

**The overbedding can be mixed with distilled water.**

**Speed heating**

Ca. 25 min after fill-in, the casting ring can be put into the pre-heated furnace at a temperature of 850 - 900°C. Hold final temperature of 900-950°C for at least 45 min. Do not open the furnace door within the first 20 minutes! Risk of injury!

**Conventional heating**

With the conventional heating, the full setting expansion will be reached, you should therefore reduce the liquid concentration by 5% - 10%.

Put the set-up casting form into the cold oven. Please keep in mind to set a holding time at 280°C and 580°C of 45 - 60 min (depending on the casting ring size and number of rings). Hold the final temperature of 900°C – 950°C for at least 45 min.

General heating rate approx. 3 - 7 °C/min with linear oven control.

**Safety notes**



**Warning**

- Do not open the furnace door during heat-up.
- Investment powder contents silicone. Do not inhale the dust! Risk of lung damage (silicosis, lung cancer). Recommendation: Use a Respirator, type FFP3-EN149. Avoid dust during opening and during fill-in to the mixing bowl.
- Remove the dust at your working place only with wet towels.
- Avoid dust during deinvesting, place the cooled-down muffle in water until it is thoroughly moistened.
- Use an extraction system during sandblasting.

*Our information and recommendation are based on the state of the art in science and technology and has to be considered correct to the best of our knowledge and experience on this day. The above version shall replace any previous versions.*

