



maruvest *Cerampress*

Spezialeinbettmasse für Presskeramik
geeignet für Speed-Technik



Precision Shock Heat Investment for hot furnace
indication for pressing ceramic



Made in Germany

Bei technischen Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung!
Conseils techniques Contactez – nous !
For further Informations contact us !



maruvest Cerampress



Spezialeinbettmasse für Presskeramik,
geeignet für Speed-Technik

maruvest-Cerampress

ist eine neu entwickelte Silicat-phosphatgebundene, graphitfreie Spezialeinbettmasse für die Presskeramik, geeignet für den kalten sowie für den heißen Ofen. **maruvest-Cerampress** ist durch die spezielle Zusammensetzung von ausgesuchten Rohstoffen besonders präzise und doch robust sowie unempfindlich gegenüber den verschiedensten Anforderungen und Einflüssen die in der Zahntechnik üblich sind.

- Mischverhältnis:** 23-24 ml Cerampress Liquid: 100 g maruvest-Cerampress Pulver
- Verarbeitung:** Flüssigkeit in den Mischbecher geben, Pulver zufügen und von Hand kräftig durch spateln. Unter Vakuum mind. **75 - 90 Sek.** rühren.
- Vorwärmen**
Kalter Ofen: Die Muffel in den kalten oder 150 - 200°C warmen Ofen stellen und auf 270 - 280°C hoch heizen (Wachs austreiben) 20 - 30 Min. halten, dann auf 570 - 580°C hoch heizen 20 - 30 Min. halten, dann kann auf Endtemperatur aufgeheizt werden. Die Endtemperatur, je nach Muffelgröße, mind. 30 - 45 Min. halten. Beim kalten Ofen sollte mit Druckeinbettung (1 - 1,5 Bar) gearbeitet werden.
- Heißer Ofen:** **maruvest-Cerampress** kann bereits unmittelbar nach dem Abbinden **12 - 15 Min. nach dem Zusammenschütten von Pulver & Flüssigkeit** in den heißen Ofen (max. 850°C) gestellt werden. **Bitte beachten Sie hierbei, dass die Muffel unbedingt noch heiß sein muss!!!**
Dann ca. 15 Min. warten und auf Endtemperatur gehen, Endtemperatur 60 - 90 Min. halten. Diese Methode ist besonders bei kleinen Gussstücken von großer Zeitersparnis. Bei aufwendigen Konstruktionen sollte man die geregelte Methode vorziehen. Sollte die Muffel bereits abgekühlt sein (**20 bis max. 25 Min. nach dem Anrühren**), stellen Sie die Muffel in einen ca. 500°C heißen Ofen. Diese Temperatur 15 - 20 Min. halten und dann auf Endtemperatur hoch heizen, je nach Muffel 30 - 60 Min. halten.
- Empfohlene Gießtemperatur:** Bitte beachten Sie die Angaben des Presskeramik Herstellers.
- Ausbetten:** Muffel immer langsam abkühlen lassen (nicht im Wasserbad)! Vorsichtig mit einer Gipsschere oder Einbettmassenzange ausbetten, dann mit Feinstrahlmittel abstrahlen.
- Sicherheitshinweis:** Einbettmassen sind quarzhaltig, daher den Staub nicht einatmen. Silikosegefahr! Vor der Ausbettung die Muffel wässern oder unter Wasser ausbetten. Weitere Hinweise im Sicherheitsdatenblatt, in Unfallverhütungsvorschriften VBG 119 sowie technischen Regeln Arbeitsstoffe 508. Bei der Verarbeitung von Anmischflüssigkeit für Einbettmassen folgendes beachten: Bei Berührung mit der Haut sofort mit Wasser und Seife abwaschen, bei Berührung mit den Augen sofort mit Wasser abspülen und eventuell einen Arzt konsultieren. Die Einbettmassenflüssigkeiten sind alkalisch.

Expansionswerte (bei 18°C - 22°C)

Cerampress-Liquid	Abbinde-Expansion	Thermische-Expansion	Gesamt-Expansion
100 %	1,2 %	1,2 %	2,4 %
80 %	0,7 %	1,2 %	1,9 %

- Wichtiger Hinweis:** **maruvest-Cerampress** nicht mit gipshaltigen Materialien in Verbindung bringen.
- Lagerstabilität:** **maruvest-Cerampress** kann in trockenen und frostfreien Räumen mind. 8 Monate gelagert werden.

Made in Germany

Bei technischen Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung!
Conseils techniques Contactez – nous !
For further Informations contact us !



maruvest Cerampress



Precision Shock Heat Investment (650°C-950°C) for hot furnace indication for pressing ceramic

maruvest-Cerampress

is the latest development from **megadental GmbH**. This silica-phosphate bound, carbon-free investment can be used in both the shock heat technique and the conventional cold furnace technique. **maruvest-Cerampress** have the indication to use by pressing ceramic. Due to the very fine grain structure, gives clean, bright pressing which are precise and easy to devest. **maruvest-Cerampress** offers high thermal stability and problem-free use.

Mixing ratios: 23-24 ml liquid : 100 g **maruvest-Cerampress** powder (sachet)

Add powder to liquid and mix under vacuum for **75-90 seconds** Allow to bench set for 60 minutes. Place in a cold furnace, burnout at 270-280°C and hold for 20-30 minutes (according to ring size), Hold the final end temperature for 30-60 minutes (according to ring size). Hot furnace. After 12-15 min (the first contact powder & liquid = 0 min.) put muffle in hot furnace technique: **((by use without metal-ring – 800°C) or (by use with metal-ring max. 850°C))**, hold at this temp. for 15 min. before going up to the final temperature and holding for 45-60 min. according ring size before pressing.

Cold furnace technique: Place the investment ring into either a cold furnace or one that is at max. 150-200°C and raise to 270-280°C to burnout wax for 20 minutes, than up to 570-580°C and hold for 20-30 minutes after which increase to final end temperature and hold for 30-45 min. according ring size before pressing.

De-Vesting: Allow the ring to cool slowly, do not quench !

Suggested Use instruction from ceramic manufacturer.

Casting temperatures: Please note the details of the ceramic manufacturer.

Storage: can be stored in a dry and frost-free room for up to 8 months,

Caution: Investments contain quartz-wear adequate protection - do not breath investment dust!!!

If the **maruvest** Liquid comes into contact with skin wash off with soap and water. If **maruvest** liquid comes into contact with eyes wash out immediately and seek medical attention !!! **maruvest** Liquid is alkaline. Consult **maruvest-Cerampress** safety data sheet for further information.

Expansion properties:

Cerampress-Liquid-%	Setting-Expansion	Thermal-Exp. (750°C)	Total-Exp. (750°C)
(100 %)	1,2 %	1,2 %	2,4 %
(80%)	0,7 %	1,2%	1,9 %

All figures are approximate. When diluting **Cerampress Liquid**, than use only distilled water. The above are given as a guide only and may be varied according to individual technique.

Made in Germany

*Bei technischen Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung!
Conseils techniques Contactez – nous !
For further Informations contact us !*

Made in Germany

Bei technischen Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung!
Conseils techniques Contactez – nous !
For further Informations contact us !
